708.4
G76
v.8

LES GRANDES INSTITUTIONS DE FRANCE

Georges LECHEVALLIER-CHEVIGNARD

LA MANUFACTURE DE PORCELAINE DE SÈVRES

ORGANISATION ACTUELLE ET FABRICATION
MUSÉE CÉRAMIQUE
RÉPERTOIRE DES MARQUES ET MONOGRAMMES D'ARTISTES

H. LAURENS, ÉDITEUR

THE UNIVERSITY

OF ILLINOIS

LIBRARY

708.4
G76
v. 8

The person charging this material is responsible for its return to the library from which it was withdrawn on or before the **Latest Date** stamped below.

Theft, mutilation, and underlining of books are reasons for disciplinary action and may result in dismissal from the University.

UNIVERSITY OF ILLINOIS LIBRARY AT URBANA-CHAMPAIGN

MAY 10 1977
MAY 12 1977
APR 23 1990
APR 27 1990

L161—O-1096

La Manufacture de Porcelaine

DE

SÈVRES

MÊME COLLECTION

Parus :

Les Gobelins et Beauvais, par Jules GUIFFREY, de l'Institut.

La Monnaie, par Fernand MAZEROLLE, archiviste à la Monnaie.

L'Institut, 2 volumes, par Gaston BOISSIER, Gaston DARBOUX, Georges PERROT, Georges PICOT, Henry ROUJON, secrétaires perpétuels, et A. FRANKLIN, administrateur honoraire de la *Bibliothèque Mazarine*.

La Bibliothèque Nationale, 2 volumes, par Henry MARCEL, administrateur général, Henri BOUCHOT, Ernest BABELON, Paul MARCHAL et Camille COUDERC, conservateurs et conservateur adjoint.

En préparation :

L'Université de Paris, 2 volumes, par Louis LIARD, vice-recteur de l'Académie de Paris.

Le Musée de sculpture comparée du Trocadéro, par Camille ENLART, directeur du Musée de sculpture comparée.

Le Louvre. *La peinture*, par Jean GUIFFREY, attaché au Musée du Louvre.

LES GRANDES INSTITUTIONS DE FRANCE

La Manufacture de Porcelaine

DE

SÈVRES

PAR

GEORGES LECHEVALLIER-CHEVIGNARD

Secrétaire archiviste de la Manufacture.

ORGANISATION ACTUELLE ET FABRICATION
MUSÉE CÉRAMIQUE
RÉPERTOIRE DES MARQUES ET MONOGRAMMES D'ARTISTES

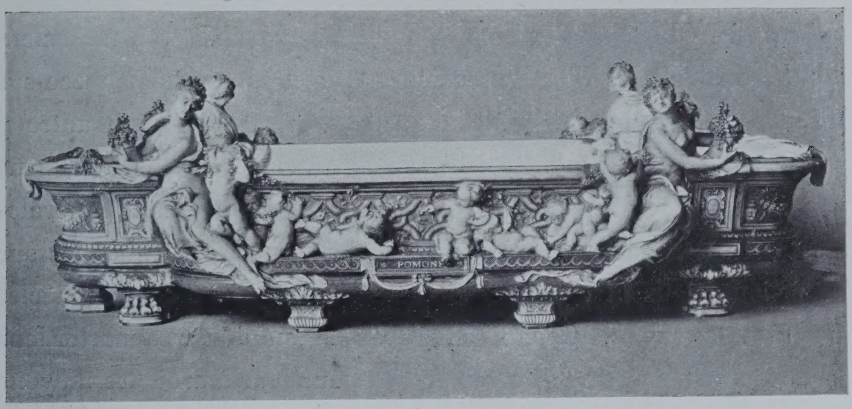
Ouvrage illustré de 60 gravures

PARIS
LIBRAIRIE RENOUARD — H. LAURENS, ÉDITEUR
6, RUE DE TOURNON, 6

1908

Tous droits de traduction et de reproduction réservés pour tous pays.

708.4
G76
v.8



Jardinière. — Modèle de J. Chéret (1882), décoré par Lucas en 1884. (Long. 0,90).

H. BATCHELOR Jacat 25 mai 38

I

LA MANUFACTURE DE 1876 A 1890. — DIRECTIONS LAUTH ET DECK LA PORCELAINE DURE NOUVELLE

La date de 1876 correspond non seulement à l'installation définitive de la Manufacture dans les bâtiments qu'elle occupe actuellement, mais encore à une période nouvelle de son histoire. Depuis 1872, en effet, l'on se préoccupait très vivement de l'orientation à donner à l'établissement arrêté dans son développement depuis Brongniart et Ebelmen. Les rapports de Duc et de Lameire avaient signalé le mal et montré que l'infériorité de la production, sa monotonie étaient en grande partie le résultat d'une éducation artistique trop négligée par les peintres et les sculpteurs de la Manufacture qui exécutaient avec une habileté toujours égale des compositions sans originalité. Fréquemment la presse donnait à la Manufacture de violents assauts et lui reprochait toutes les fautes de goût qu'avait pu lui faire commettre sa soumission trop absolue aux fantaisies de la cour impériale. On insistait sur le manque d'ensemble des pièces

216072

qui sortaient de Sèvres et dans lesquelles se révélait trop nettement la fâcheuse collaboration de plusieurs artistes à une même pièce sur laquelle l'un copiait un tableau quelconque, tandis qu'un autre y peignait des fleurs et un troisième des ornements, sans lien, sans une idée générale adoptée d'avance. Et l'on attribuait généralement cette décadence artistique à la prédominance des chimistes sur les artistes dans la direction de la Manufacture. Au XVIII^e^ siècle, disait-on, les savants étaient considérés comme devant apporter leur concours aux peintres et aux doreurs pour leur fournir les moyens les plus parfaits de décorer la porcelaine ; aujourd'hui les artistes semblent n'avoir d'autre mission que de mettre en valeur les découvertes des chimistes et les tours de force de la fabrication. Le désarroi s'était accentué encore depuis la suppression de l'emploi d'artiste en chef, à la fin de l'Empire. L'administrateur Robert, nommé en 1871 lorsque Regnault se retira, était, il est vrai, un artiste : mais, vieilli dans la maison, successivement chef de l'atelier de peinture sur verre et des ateliers de décoration, il n'avait certainement pas l'autorité nécessaire pour modifier un état de choses qui menaçait de conduire la Manufacture à sa ruine. De son côté, le Conseil de perfectionnement, qui n'avait pas cessé de se réunir depuis 1872, s'efforçait de créer cet état d'esprit nouveau par lequel la maison devait être régénérée, mais ses leçons venaient de trop haut et manquaient de ce souci pratique qui les eût rendues immédiatement applicables. Le rapport de M. Duc, écrit en 1875, constitue sans doute un remarquable traité d'esthétique appliquée à la céramique ; mais il suffit de le parcourir pour se rendre compte du peu d'influence qu'il pouvait avoir sur des artistes à qui l'on n'avait même pas demandé leur opinion. En réalité, il devenait de plus en plus nécessaire à la Manufacture d'avoir une direction effective, quoditienne, confiée à un homme de talent et de goût ; les décorateurs avaient besoin, non pas qu'on leur énonce dans une langue surannée les grands principes

d'après lesquels ils devaient composer et peindre, mais que l'on coordonne leurs efforts, qu'on leur signale les fautes à éviter et les pratiques défectueuses à abandonner. Il fallait mettre à leur tête un homme capable de corriger leurs compositions, de leur interdire « les inventions bizarres dans lesquelles ils se jettent, avec l'espoir d'y trouver l'originalité ».

C'est pour réaliser ce programme que fut rétabli en 1876 le poste de directeur des travaux d'art : on y appela Carrier-Belleuse, et le choix était particulièrement heureux de cet artiste délicat, dont le souple talent s'appliquait avec un égal succès au portrait, à la figure et aux grandes compositions décoratives. Peintre et sculpteur, possédant à un haut degré le sentiment de la composition harmonieuse, il avait toutes les qualités qui devaient rajeunir la production de Sèvres. Son influence se fit sentir dès 1878 où les pièces exposées par la Manufacture manifestèrent déjà un progrès sur la période précédente ; les critiques, certes, furent encore nombreuses, mais quelques éloges montrèrent que le jugement du public devenait moins sévère et que l'on espérait une orientation nouvelle. La Commission de perfectionnement, de son côté, dût reconnaître que de réels progrès avaient été obtenus grâce à une meilleure application des éléments décoratifs qui concourent à l'ornementation des vases. Toutefois il avait été encore trop sacrifié à ce besoin de la difficulté de fabrication vaincue, qui fut si longtemps une des plaies de la Manufacture : ainsi le grand vase de Neptune, forme de M. Nicolle, qui, aujourd'hui encore, occupe la place d'honneur dans le Musée Céramique, ne présentait guère d'autre intérêt que ses dimensions, $3^{m},15$ de hauteur sur $1^{m},17$ de diamètre. Mais, à côté de ces tours de force, deux pièces curieuses attiraient l'attention par leurs belles proportions et leurs décorations originales : c'était le vase Mayeux, d'une ligne ample et pure, et le vase Chéret destiné au foyer de l'Opéra. Œuvres l'un et l'autre d'artistes étrangers à la Manufac-

ture, ils étaient le résultat du concours annuel institué en 1875 sous le nom de prix de Sèvres. On avait pensé qu'il serait intéressant de proposer chaque année aux artistes, attachés ou non à Sèvres, la composition d'une pièce considérable, l'exécution de l'œuvre primée étant assurée, en même temps qu'une somme de 3 000 francs, au lauréat de ce concours. Les résultats furent parfois intéressants et l'on peut regretter à certains points de vue que l'on ait abandonné cette création de l'ancien Conseil de perfectionnement.

Vase feuille d'eau. (Haut. 0,55). Décor en peinture par H. Lambert sur porcelaine tendre de Regnault (1872). (Musée de Sèvres.)

Les pièces les plus nombreuses figurant à cette Exposition, cependant, étaient encore décorées soit par le procédé des pâtes d'application, soit par des peintures au feu de moufle. Il est curieux de voir combien le premier de ces procédés souleva de critiques à cette époque, et de constater d'ailleurs, si l'on examine de près les reproches qu'on lui adressa, que ceux-ci atteignaient moins le mode de décoration lui-même que la façon de l'employer. Les fautes de goût étaient encore fréquentes, malgré l'influence de Carrier-Belleuse : on recherchait trop souvent des fonds de couleurs sourdes, sans franchise, qui donnaient aux pâtes des transparences fausses. Toutefois il était impos-

sible de méconnaître la valeur de pièces comme le vase des Éléments, décoré par Gobert sur une forme de Carrier-Belleuse, ou bien l'heureux usage des pâtes d'application dans les décors nou-

Porcelaine dure (1878). — Vase des éléments (Haut. 1,15). Forme de Carrier-Belleuse. Décor en pâtes d'application par Gobert. (Musée de Sèvres.)

veaux, dits de demi-grand feu : c'est ainsi qu'un vase de Lambert était orné de fleurs dont le contour avait été réservé dans le fond teinté, puis peintes avec des couleurs de moufle.

Nombreuses aussi étaient les pièces entièrement décorées en peinture : et c'est là surtout que se retrouvaient avec une persistance fâcheuse les errements du passé. Un « vase œuf » était décoré d'un médaillon d'après Lemoyne, tandis que sur un autre se développait

une ronde d'enfants ; deux encore représentaient des compositions en « ton nature et modelé ». Enfin, une « interprétation » de l'embarquement pour Cythère, payée 12000 francs à Abel Schilt qui l'avait exécutée sur une plaque de porcelaine de $0^{m},67$ sur $0^{m},87$, apparaissait là comme la dernière manifestation d'un genre condamné, car on s'apercevait enfin de l'erreur commise depuis si longtemps par ceux qui prétendaient peindre sur la porcelaine comme sur une toile. Pour les vases décorés, l'on reprochait avec raison aux artistes de détruire la ligne par un modelé trop accentué donné aux figures, ou, lorsque l'ornementation était empruntée à la flore, par une imitation trop servile de la nature. Les éloges allèrent par contre aux compositions en camaïeu, plus simples, mieux appropriées à la forme à orner. L'habileté des artistes apparaissait une fois de plus comme leur plus grand défaut, parce qu'elle n'était pas mise au service d'hommes assez instruits, assez maîtres de leurs compositions.

Quant à la sculpture en biscuit, si négligée depuis cinquante ans, elle ne se manifesta guère à l'Exposition de 1878 que par des reproductions de modèles du XVIII^e^ siècle ; on vit ainsi reparaître la « Fête du bon vieillard », le « Couronnement de la Rosière », l' « Amour » de Falconet, le « Surtout de Bacchus ». Une seule pièce moderne vint indiquer l'idée de donner une importance nouvelle à la sculpture : c'était la réduction du « Messie et deux anges agenouillés » de Carrièr-Belleuse.

Au lendemain de l'Exposition, il parut nécessaire d'apporter d'importantes modifications dans le personnel de la Manufacture. Les réformes à appliquer rendaient en effet indispensable la présence à la tête de l'établissement d'un homme énergique et décidé à faire table rase de toutes les idées fausses, de toutes les traditions erronées qui entravaient son évolution. L'illustre Berthelot fut sollicité de prendre la direction de Sèvres, mais il n'accepta point le périlleux honneur de donner à la Manufacture une vie nouvelle, et Charles

Lauth fut désigné pour la succession de Robert. Il n'ignorait rien des difficultés qu'il allait rencontrer dans la réalisation de ses idées, difficultés dont la principale était la résistance probable d'un personnel habitué depuis longtemps à l'indépendance, abandonné à sa fantaisie et dont il paraissait bien difficile de coordonner les efforts : mais il arrivait à Sèvres avec un plan de travail bien arrêté, et surtout avec l'ambition de réussir. Cinq jours après sa nomination, il réunit les artistes et les ouvriers, et leur dit tout ce qu'il attendait de leur dévouement.

Vase Floréal. (Haut. 0,60). — Figures de Brunel, d'après Carrier-Belleuse ; ornements de Bonnuit, d'après Avisse, (1884). (Musée de Sèvres.)

La Manufacture comprenait alors un personnel de 162 artistes, ouvriers ou employés, et absorbait un budget annuel de 567 000 francs, dont 120 000 francs seulement rentraient dans les caisses de l'État par suite des ventes. L'organisation générale était la division des travaux en trois départements, sous l'autorité d'un administrateur, secondé par un chef des services administratifs et sept employés. Le département des fours et pâtes occupait 79 sculpteurs, modeleurs, tourneurs, employés au moulin ou aux fours ; celui de la décoration et du montage était composé de 65 personnes, dont 24 peintres ; enfin, celui des laboratoires et moufles, chargé de toutes

les études techniques, en même temps que de la fabrication des couleurs et de la cuisson des peintures, n'employait que cinq personnes. L'autorité du directeur des travaux d'art s'étendait sur les deux premiers départements, son initiative devant s'appliquer aussi bien à la création des formes ou au choix des modèles de sculpture qu'à la composition et à l'exécution des décors.

Charles Lauth s'efforça tout d'abord d'obtenir une certaine unité dans les efforts de chacun : pour cela, il provoqua de fréquentes réunions des chefs de service ; ainsi tout fut étudié et discuté au cours de la première année. En ce qui concerne le département de la chimie, de nombreux essais de pâtes, de couvertes, de couleurs furent prescrits, et le chimiste Salvetat dut, reprenant une pratique abandonnée depuis Brongniart, consigner sur un registre les procédés de fabrication employés alors. Au point de vue artistique, on s'aperçut que les formes, nouvelles ou modifiées, s'étaient multipliées au cours du XIX^e^ siècle : une sévère revision permit de désigner celles que l'on devait continuer à fabriquer et d'éliminer les autres. Et, pour vivre le moins possible sur le passé, Carrier-Belleuse fut chargé de composer de nouveaux profils de vases, des pièces originales : il chercha, par l'adjonction de figures modelées, d'anses sculptées, de motifs décoratifs en relief, à renouveler l'aspect des produits de Sèvres, et ses modèles furent tous conçus dans un but particulier. Certains, de formes un peu compliquées, ornés de sculptures ou de gravures, ne demandaient selon lui que la beauté de la matière elle-même et n'avaient besoin que d'un revêtement coloré pour prendre toute leur valeur ; d'autres, au contraire, étaient composés en vue de la décoration et présentaient de vastes champs que les peintres pouvaient orner selon leur inspiration. En ce qui concerne les décors, une surveillance constante fut apportée à leur exécution : trop longtemps les artistes avaient été abandonnés à leur fantaisie, et, dédaigneux des règles essentielles

du décor céramique, négligeant l'appropriation de ce décor à la forme de l'objet, avaient considéré la porcelaine comme un support quelconque pour leurs compositions plus ou moins réussies.

Carrier-Belleuse d'ailleurs avait appelé auprès de lui un certain nombre de ses élèves pour collaborer à cette rénovation des modèles, et c'est à ce titre que Rodin fut attaché pendant deux ans à la Manufacture avec un salaire de 1800 francs par an. Le maître avait pressenti toute la valeur de son élève et il chercha alors avec lui un nouveau procédé de décoration par la gravure dans la pâte de porcelaine. Une note insérée dans un procès-verbal montre, dans un style un peu naïf, l'estime et la confiance que Rodin inspirait déjà à cette époque. « ... Carrier répond que Rodin est un « artiste de beaucoup de mérite et d'un « talent fort souple, qu'en conséquence « on doit trouver les moyens de le « mettre à même d'appliquer son talent « à des choses nouvelles : pour cela il « cherche dans ce moment à le faire graver dans la pâte, et, comme il « dessine dans la perfection, le jour où il aura trouvé le côté pratique, « ce qui ne tardera pas, on aura créé un nouveau genre de travail, « sorte de gravure de figures sur porcelaine, d'une exécution et d'un « aspect très intéressants. » Rodin continua ces essais jusqu'en 1882 : ils furent au point de vue de l'exécution d'une réussite incomplète, mais on y retrouve encore, malgré l'imperfection des résultats, de saisissantes compositions d'un caractère profondément original.

« L'Hiver ». — Composition et exécution en pâtes sur pâtes, par A. Rodin. (1881). (Musée de Sèvres.)

Tandis qu'il réalisait ces réformes d'ordre général et parvenait à rendre à la Manufacture une activité qu'elle ne connaissait plus depuis longtemps, Lauth poursuivait dans son laboratoire, avec la collaboration de Georges Vogt, une série d'expériences personnelles qui devaient bientôt jeter un vif éclat sur Sèvres. Le Conseil de perfectionnement avait défini en 1875, par la voix de Théodore Deck, les défauts de la porcelaine dure employée depuis 1800, et indiqué les qualités d'une porcelaine nouvelle dont il restait à trouver la composition. Il s'agissait de découvrir une pâte analogue à celles de la Chine et capable de supporter des émaux colorés et des couleurs de fond de demi-grand feu ; il s'agissait aussi de rechercher le mode d'emploi des rouges flammés d'une si remarquable variété de tons. Ebelmen et Salvetat avaient, par de nombreuses expériences, montré les différences de composition de la porcelaine chinoise et de la porcelaine dure de Brongniart; Salvetat avait même composé, après 1870, une pâte, dite pâte japonaise, qui répondait exactement au type cherché; mais il n'avait réussi, ni à préparer une couverte appropriée à cette pâte, ni à en déterminer les conditions de cuisson.

Lauth et Vogt reprirent les expériences de leurs prédécesseurs et, dès 1880, ils trouvèrent la formule d'une pâte et d'une couverte répondant absolument aux desiderata du Conseil de perfectionnement. Celui-ci, appelé en 1882 à examiner les échantillons de cette porcelaine dite « nouvelle », résuma ainsi ses qualités : « Essen-
« tiellement kaolinique, la porcelaine nouvelle est solide, elle
« résiste à l'acier, elle est blanche et transparente. La pâte, d'une
« grande plasticité, remplit toutes les conditions désirables pour le
« moulage et pour le modelage. Sa cuisson se fait régulièrement
« et s'opère complète à une température sensiblement inférieure à
« la température qu'il faut développer pour cuire la porcelaine
« dure. La couverte blanche, bien glacée, d'une transparence par-

« faite... donne à la nouvelle porcelaine la douceur des pâtes « tendres... Sa propriété de cuire « complètement à un feu relative- « ment moins destructeur (que celui « de la pâte dure) permet, pour la « décorer au grand feu, l'emploi « d'un certain nombre de couleurs « qui se détruiraient et disparaî- « traient au feu de cuisson de la « porcelaine dure. Pour apprécier « l'importance de ce fait, il suffira « de mentionner que, parmi ces « couleurs, se trouvent la plupart « de celles qui dérivent du cuivre « et que l'une est précisément le « rouge qui donne les flambés et « les tons merveilleux si longtemps « enviés aux Chinois. »

Cassolette des Quatre Saisons. (Haut. 1,35). Modèle de Carrier-Belleuse, (1884). (Musée de Sèvres.)

En présence de résultats si importants pour l'industrie céramique, le Conseil de perfectionnement décida que les produits nouveaux seraient envoyés à la première exposition publique de céramique organisée à Paris, et que les procédés de fabrication seraient tenus secrets jusque-là. C'est en 1884, à une Exposition de l'Union Centrale des Arts décoratifs, que parurent dans leur ensemble les applications si parfaites et si variées de la « porcelaine nouvelle ».

Il est intéressant de constater à cette occasion combien ce succès amena à la Manufacture, tant décriée encore en 1878, non seulement des défenseurs, mais des panégyristes ardents : on ne l'attaqua même plus, et sa conservation apparut aussi nécessaire que sa destruction avait été jugée indispensable quelques années auparavant. C'est qu'en réalité, un effort considérable avait été fait pendant ces cinq années, et presque tout, dans les 700 pièces exposées au Palais de l'Industrie en 1884, présentait une valeur exceptionnelle. Carrier-Belleuse avait complètement renouvelé les formes des vases ; il s'était attaché de plus en plus à l'union de la sculpture avec la peinture, et avait déjà rendu une réelle importance au biscuit. Quant aux décorateurs, la porcelaine nouvelle avait soulevé parmi eux un réel enthousiasme et ils avaient eu hâte d'utiliser dans ses emplois différents cette matière qui joignait à la plasticité et à la solidité de la porcelaine dure toutes les ressources de la porcelaine tendre en ce qui concerne la décoration. Des 320 pièces de cette matière nouvelle qui figurèrent au Palais de l'Industrie, presque toutes étaient des formes imaginées par Carrier-Belleuse : vase Fizen, vase de Mycène, vase Saïgon, vase de Nola, vase carré aux Chimères, gourde d'Asti, vase Pigalle, buire de Blois, formes parfois un peu tourmentées, mais toujours élégantes et composées avec la préoccupation d'offrir au décorateur un champ facile à orner. Aujourd'hui ces objets nous paraissent surchargés de détails et d'un galbe parfois indécis : les formes simples auxquelles on est revenu ne nous laissent peut-être pas apprécier à leur juste valeur les créations de 1884 ; mais n'était-ce pas déjà un énorme progrès, dans cette Manufacture depuis si longtemps immobilisée, d'avoir cherché quelque chose de nouveau et d'avoir trouvé souvent de jolis éléments décoratifs ? Certes l'écritoire Carrier-Belleuse, comme le vase Chéret (prix de Sèvres de 1882) n'étaient pas à l'abri des critiques et ne présentaient peut-

être pas un accord parfait entre la destination des objets et les ressources ornementales dont on avait disposé : mais du moins on y sentait une conception originale et le souci de faire valoir la matière précieuse que doit toujours être la porcelaine.

Au point de vue du décor en couleurs, on n'avait négligé aucune des ressources qu'offrait la pâte nouvelle, et d'abord, toutes les nuances avaient été employées pour les fonds, bleus, roses, marrons, céladons, jaunes, etc. ; quant aux motifs de la décoration, beaucoup étaient exécutés en émaux rehaussés d'or. Malheureusement, dans le choix des compositions plus que dans leur exécution toujours excellente, persistaient encore les vieilles tendances des artistes de la maison ; car, si la direction était modifiée, les hommes étaient les mêmes, et il devait être difficile de leur faire abandonner des genres qu'ils avaient pratiqués toute leur vie. L'on trouve encore à cette date beaucoup de pièces décorées de rondes d'enfants, de figures, de paysages, même de reproductions de tableaux! Cependant il est à remarquer que le décor floral et les ornements prenaient une place plus considérable que dans le passé et étaient exécutés avec un souci plus grand de l'effet décoratif à atteindre.

La pâte nouvelle Lauth-Vogt était également propre à la reproduction de la sculpture, et même elle donnait au biscuit une teinte légèrement ambrée plus agréable d'aspect que celle de la pâte dure. Pour faire bien apprécier cette différence, la Manufacture exposa un certain nombre de modèles exécutés deux fois, en pâte dure et en pâte nouvelle. Malheureusement peu de sujets modernes aidèrent à ramener l'attention sur le biscuit : absorbés par de constantes recherches de formes, Carrier et ses collaborateurs n'avaient pas eu le loisir d'apporter de nouvelles compositions pour le biscuit, et c'est encore à des modèles du XVIII^e^ siècle que l'on avait demandé de faire valoir les qualités de la nouvelle pâte de sculpture. Seules, quelques œuvres personnelles de Carrier-Belleuse met-

taient une note originale dans cette série de sujets trop connus : c'est alors, en effet, que furent exposés pour la première fois la *République* (figure et buste), *Minerve*, et le grand surtout de table

La Ronde d'enfants, modèle de Dalou. — Vase exécuté en 1893 en « grosse porcelaine » de Deck. Haut. 0,80. (Musée de Sèvres.)

des Chasses, composé de trois groupes : le *Départ*, le *Triomphe* et le *Retour*.

Au moyen de la pâte dure ancienne avait été exécuté d'autre part un nombre de pièces considérable, dont beaucoup étaient décorées par le procédé des pâtes d'application auquel on avait reproché en 1878 de ne pas fournir la variété d'effets qu'on espérait. C'est ainsi qu'avait été reproduit le projet de Joseph Chéret,

lauréat du prix de Sèvres de 1879, dont le sujet était la composition d'un vase commémoratif du passage de Vénus devant le soleil, vase destiné à l'ornementation du grand vestibule de la Bibliothèque Nationale. D'autres pièces, de dimensions plus modestes, étaient signées Belet, Gély, Taxile Doat, qui avec son extraordinaire fécondité avait imaginé et exécuté à lui seul plus de 50 pièces. Par contre, un modèle de Carrier-Belleuse, la Jardinière Philibert-Delorme, grande vasque soutenue par quatre enfants, avait reçu une décoration en couleurs de grand feu sur couverte; tandis que, pour quelques vases et plus particulièrement pour les pièces de service, on avait encore fait appel aux ressources de la palette de feu de moufle.

Ainsi l'Exposition de l'Union centrale présentait bien réellement la totalité des procédés en usage, car on y trouvait encore une série de petites pièces, qui semblèrent alors d'une grande originalité, « décorées au grand feu de couvertes colorées par le rouge de cuivre et capricieusement flambées de vert et de gris ». Et pour bien montrer que la porcelaine nouvelle avait toutes les qualités de la porcelaine chinoise, que la palette d'émaux de Sèvres n'avait rien à envier à ceux de l'Extrême-Orient, on exposa la copie exacte d'une assiette chinoise du Musée, dite l'assiette aux septs bordures, et considérée jusque-là comme inimitable.

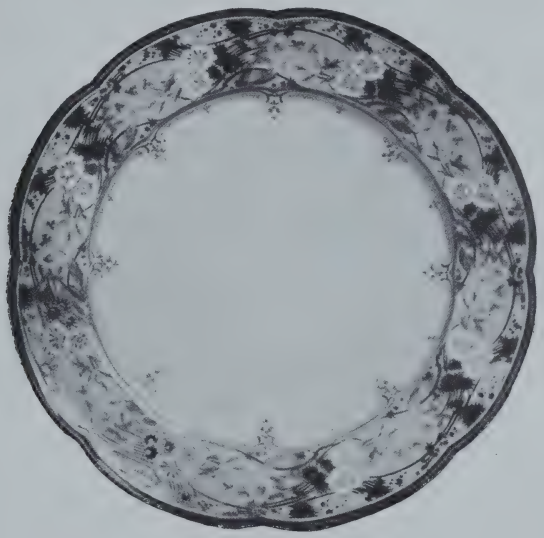
Le succès fut très grand et presque unanime. Chose curieuse, le public sembla plus frappé par les effets des flammés que par les décors nouveaux. En effet, pour apprécier la supériorité de ceux-ci sur les décors de pâte dure, pour voir la transparence plus profonde des couleurs, le chatoiement si vif des émaux, il eût fallu apporter déjà quelque attention à cette étude, tandis que l'originalité des flammés aux effets inattendus, aux teintes violentes et parfois bizarres, frappe du premier coup l'œil le moins exercé. On alla même trop loin — comme toujours — dans la louange, et la lecture

de certains panégyriques aurait pu donner, à des esprits peu avertis des revirements rapides de la critique, l'impression qu'aucun progrès ne restait à poursuivre et que tous les procédés anciens devaient être abandonnés. Lauth n'écouta pas ces dangereux conseils et, l'exposition close, il reprit la suite de ses expériences, notamment en ce qui concerne les procédés de cuisson de la porcelaine. Ses études amenèrent de sérieux progrès dans la construction des fours qui furent édifiés entre 1880 et 1886 dans la nouvelle Manufacture, sur les plans de MM. Vogt et Auscher : c'est à Sèvres que les fours à flamme renversée furent utilisés pour la première fois et consacrés à la cuisson de la porcelaine Lauth-Vogt. Dans le même ordre d'idées, la nécessité de contrôler aussi exactement que possible la température intérieure des fours conduisit à l'étude si importante des mesures pyrométriques[1]. Enfin Lauth reprit, avec le concours de Dutailly, les essais de reconstitution de la pâte tendre abandonnée par Brongniart, reconstitution vainement tentée depuis lors.

La Manufacture paraissait en pleine activité, préparant de longue date sa participation à la prochaine Exposition universelle, lorsque, en 1887, des événements imprévus vinrent y jeter le trouble à l'instigation d'une partie du personnel. Une campagne violente éclata dans la presse contre le régime institué en 1881 par l'administrateur et supporté avec une impatience chaque jour plus marquée par les artistes, qui se plaignaient d'être astreints depuis cette date à une présence régulière dans les ateliers, tandis que le système ancien du travail aux pièces leur permettait de travailler à leur guise, sans contrôle, pourvu qu'ils fournissent à la Manufacture des travaux représentant la valeur de leur traitement annuel. Ils demandèrent donc instamment le retour au régime aboli, grâce auquel ils devaient

[1] *Mesures pyrométriques à hautes températures*, par Lauth et Vogt. Bulletin de la Société chimique de Paris, 1886, II.

retrouver une liberté particulièrement précieuse au moment où les industriels sollicitaient leur concours en vue de l'Exposition Universelle. Quelques maladresses administratives, imputables à des sous-ordres, achevèrent d'exaspérer le personnel. Charles Lauth, fatigué, découragé par cette brusque explosion de rancunes qu'il jugeait ne pas avoir méritées, offrit sa démission au ministre.



Composition d'Habert-Dys. — Exécution en peinture sur porcelaine nouvelle par Bonnuit (1888). (Musée de Sèvres.)

Vers la même époque disparut Carrier-Belleuse, enlevé après douze années d'efforts et de succès. J. Chéret l'avait suppléé pendant quelques mois ; mais sa succession effective revint à Gobert, excellent artiste de la Manufacture, malheureusement peu préparé aux délicates fonctions qu'il allait occuper. Sa nomination fut en réalité une satisfaction donnée aux artistes de la maison, flattés de voir l'un d'eux occuper ce poste considérable. Quant à la succession de Lauth, elle échut à Théodore Deck, auprès de qui on plaça, avec le titre d'administrateur-adjoint, Champfleury, conservateur du Musée céramique depuis quinze années, collectionneur érudit et fin lettré.

Théodore Deck arrivait à Sèvres vers la fin d'une carrière laborieuse, avec le prestige justifié d'un novateur. Dans ses ateliers du boulevard Saint-Jacques, avec les artistes distingués qu'il avait su grouper autour de lui et qui tous étaient devenus ses collaborateurs, il avait retrouvé patiemment toutes les ressources des faïences orientales : technicien et artiste, il s'était également intéressé à la recherche des secrets de fabrication et des effets décoratifs originaux. Depuis 1880, il s'efforçait d'appliquer ses connaissances à la porcelaine, cherchant par là à créer de nouvelles ressources à sa fabrication : du premier coup, il avait atteint la reproduction des flammés que Sèvres parvint à faire à la même date. Aussi la Manufacture lui apparut-elle en 1887 comme le champ d'expériences où il pourrait poursuivre la réalisation de tout ce que lui avaient suggéré sa longue expérience et son esprit toujours en éveil. Il n'y passa que quatre années, terrassé par la maladie le 15 mai 1891. Ce laps de temps fut évidemment trop court pour que son passage ait laissé une trace bien profonde dans l'existence de la maison. Toutefois il faut noter les deux points sur lesquels portèrent ses recherches : reconstitution d'une pâte tendre véritable, et création d'une porcelaine destinée à l'exécution de grandes pièces pour la décoration extérieure.

Deck considérait que Sèvres ouvrirait une voie nouvelle en fabriquant une matière capable de résister aux intempéries, capable surtout d'être utilisée pour des pièces importantes ; d'autre part, frappé de la difficulté à laquelle se heurtaient les artistes lorsqu'ils essayaient de traduire eux-mêmes leurs compositions dans la pâte, il chercha une porcelaine qui restât plastique pendant un temps appréciable, permettant au modeleur de travailler en pleine matière et d'y laisser cette trace personnelle, ce charme particulier qu'un traducteur, si fidèle soit-il, efface toujours. La « grosse porcelaine », ou grès porcelanique, parut pour la première fois à l'Expo-

sition Universelle de 1889 : elle y remporta, il faut l'avouer, un médiocre succès. On trouva qu'elle ressemblait trop à la faïence, sans en avoir l'émail gras et la richesse de tons. De plus la matière nouvelle, que l'on n'avait pas eu le loisir d'étudier assez minutieusement, avait été employée à la reproduction de modèles dont plusieurs étaient les premiers essais de Deck et qui furent peu appréciés. Deux pièces cependant, également originales, auraient dû retenir l'attention du public, car c'étaient la « Ronde d'enfants » et l' « Age d'or » modelés par Dalou sur deux formes de vases très simples : dans le premier, d'admirables enfants se détachant en haut relief soutiennent de lourdes guirlandes, tandis que sur le second Dalou a évoqué, avec un relief moins accentué, quelques scènes de la vie heureuse.

Vase d'Auxerre à couvertes flammées (Haut. 0,90).

La nouvelle porcelaine tendre, ou porcelaine siliceuse, fut accueillie avec une faveur plus grande : on y retrouvait la vivacité et la pureté de couleurs que ne donnaient ni l'ancienne pâte dure, ni même la pâte nouvelle Lauth-Vogt, et de plus elle présentait l'avantage d'une plasticité relative qui permettait de l'employer à la confection de grandes pièces. Deck était parvenu à la décorer par l'application d'émaux transparents, notamment de céladons et de turquoises

pour lesquels il remit en honneur un procédé de décoration employé autrefois sur faïence et dont il tira des effets nouveaux. Ce procédé consistait dans le fait de graver en creux ou de modeler en relief des motifs variés que l'on recouvrait ensuite d'un émail coloré : l'accumulation de cet émail dans les creux, sa minceur sur les reliefs suffisaient à produire des oppositions d'une harmonie délicate.

Quant à la porcelaine nouvelle de Lauth, elle paya en 1889 le succès qu'elle avait remporté cinq ans plus tôt. Au cours de la campagne qui amena la démission de Lauth, ses adversaires étaient allés jusqu'à mettre en doute la valeur réelle de cette composition. Il n'en fallut pas plus aux détracteurs de Sèvres pour proclamer la faillite de la porcelaine nouvelle, pour prétendre que cette matière n'était pas d'un maniement sûr et que les résultats en étaient trop incertains pour qu'elle devînt d'un usage courant. Aujourd'hui une expérience de vingt-cinq années et un emploi généralisé de la pâte nouvelle permettent de juger combien ces critiques étaient peu justifiées ; mais, à l'époque dont nous parlons, elles prirent une importance d'autant plus grande que la lutte était ouverte entre les partisans de l'ancienne direction et ceux de la nouvelle. On opposa les résultats de la porcelaine Lauth-Vogt déjà connue, déjà appréciée depuis plusieurs années, aux essais de la pâte siliceuse qui apparut comme la conquête définitive de la matière rebelle ; on attribua à celle-ci toutes les qualités et tous les avantages que cinq ans plus tôt l'on escomptait de la pâte nouvelle. La suite a suffisamment prouvé que la véritable découverte pratique datait de 1880.

Au point de vue décoratif, l'Exposition de 1889 présenta le grave défaut de n'apporter rien de nouveau. Toutes les formes étaient encore celles imaginées par Carrier-Belleuse qui, dans ses dernières années, était arrivé à des conceptions peu appropriées à la porcelaine, à des pièces fines et délicates qui donnaient souvent l'impression de modèles composés pour la reproduction en métal. D'autre

part, on reprocha avec raison à Sèvres de faire trop grand ou trop petit ; en effet, la multiplicité des bibelots d'étagère aux formes mièvres, aux décors d'une exécution trop minutieuse, ne pouvait

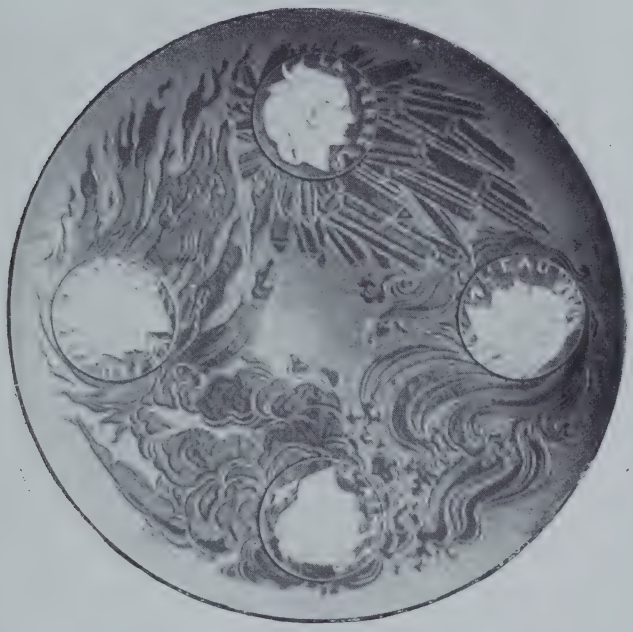
Vase de Chelles (Haut. 0,80). — Composition et exécution de Gébleux en pâtes colorées et couleurs sous couverte de grand feu (1903).

davantage satisfaire les amateurs que les pièces colossales où reparaissait ce besoin de la difficulté, du tour de force de fabrication si funeste à la Manufacture dans le passé. De très vives critiques s'élevèrent ainsi contre la reproduction en biscuit d'un *Groupe de Paons*, de Caïn, qui ne présentait même pas l'avantage d'apporter un progrès sous le rapport de la fabrication, puisqu'il était fait de plusieurs pièces ajustées ensemble après cuisson. D'ailleurs, le prix de revient

de pièces de ce genre aurait dû suffire à en arrêter l'exécution, sans parler de l'erreur que représentait l'emploi de la porcelaine dans des travaux aussi peu en rapport avec les ressources qu'elle offre. Les résultats des prix de Sèvres, décernés annuellement, puis tous les deux ans à partir de 1875, soulevèrent des critiques du même ordre : les sujets proposés par le Jury avaient été parfois assez mal appropriés à la céramique pour que la Manufacture ait dû renoncer à l'exécution des œuvres primées, et il faut reconnaître que cette institution qui a absorbé en quinze années la somme de 264.000 francs n'a pas, malgré son réel intérêt, toujours justifié les sacrifices qu'elle a coûtés. On avait espéré que ce concours ouvert à tous créerait dans le personnel de la Manufacture une profitable émulation et que d'autre part il révélerait certains artistes que Sèvres pourrait avoir intérêt à s'attacher; en fait, deux décorateurs de la maison prirent seuls part à ces concours, et les bénéficiaires du prix, quand le Jury le décerna, furent des artistes déjà connus comme Mayeux, Lameire, Chéret ou Louis Carrier-Belleuse. Quant aux objets primés, les Expositions de 1878 et de 1884 avaient présenté au public les vases du Louvre, ceux destinés au foyer de l'Opéra, au vestibule de la Bibliothèque Nationale. En 1889, la Manufacture exposa le dernier prix de Sèvres qui ait été exécuté, la « Torchère d'apparat » composée par Louis Carrier-Belleuse, pièce d'une complication très grande, d'une fabrication et d'un montage difficiles, dont tout le talent de l'auteur ne parvint pas à faire accepter la composition.

En ce qui concerne le décor peint, l'Exposition de Sèvres se signala par un progrès considérable qui ne fut peut-être pas assez remarqué et qui avait pour point de départ l'abandon presque absolu de la figure colorée dans l'ornementation des vases. Depuis bien longtemps on se plaignait de la fausse application de la peinture à la décoration céramique, et il y avait quinze ans que la Commission

de perfectionnement avait signalé cette erreur : mais, en dépit de tous les efforts, on se heurtait, nous l'avons dit, à la résistance des artistes habitués à ce genre de travail. Cela est si vrai que Carrier-Belleuse, malgré son autorité, n'était pas parvenu à éliminer com-



Les Quatre Éléments. — Composition et exécution de Taxile Doat.
Porcelaine nouvelle (1898).

plètement ce genre fâcheux. Cependant, vers 1889, une nouvelle génération de décorateurs formés à l'École de la Manufacture, d'une habileté manuelle peut-être inférieure à celle de leurs devanciers, mais certainement plus instruits de tout ce qui touche à la composition, manifestèrent des tendances très nettes vers un système de décoration plus respectueux de la forme et de la matière. Le décor floral, plus librement traité que par le passé, obtenu soit à l'aide des pâtes colorées, soit à l'aide de l'émail lorsqu'était employée la porcelaine nouvelle, occupa désormais une

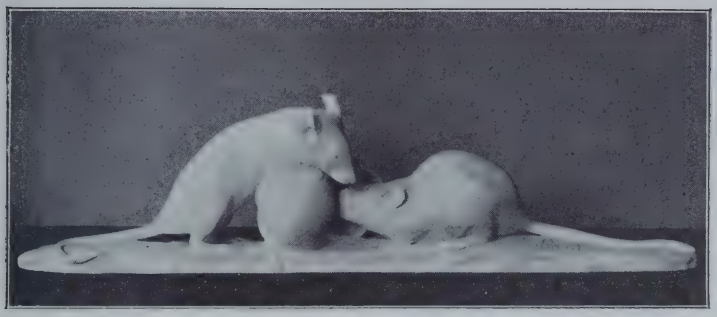
large place dans leurs productions. Ils n'abandonnèrent d'ailleurs pas complètement la figure ; mais elle apparut surtout sous la forme de pâtes blanches sur fonds colorés. Réduite à ses dimensions logiques, enfermée dans des médaillons ou limitée à un bandeau ne couvrant qu'une partie du vase, elle prit un caractère de fantaisie charmante dans les compositions de Taxile Doat, au talent si souple, à l'imagination si souvent heureuse, de Gobert, qui apporta dans l'exécution de ces pièces l'habileté des vieux praticiens de Sèvres, de Rodin enfin qui avait continué à s'intéresser à la céramique et qui exposa diverses pièces d'une rare puissance décorative.

L'ensemble de l'Exposition de 1889 était digne d'intérêt ; et, si elle fut froidement accueillie, ce n'est peut-être pas dans une infériorité réelle des œuvres exposées qu'il faut chercher la cause véritable de son insuccès. C'est l'institution même de l'établissement d'Etat qui était depuis quelques années violemment combattue, et la campagne poursuivie de longue date par ses ennemis ne tendait à rien moins qu'à sa suppression. On discutait beaucoup pour savoir si la Manufacture était en décadence, sans vouloir tenir compte du champ considérable ouvert à l'activité des céramistes par Lauth, Vogt et même Deck, au cours des dix dernières années. On niait les services rendus par Sèvres à l'industrie et on lui reprochait surtout de se substituer à elle dans la fabrication de pièces usuelles et de vases à bon marché, grief encore moins justifié que tous les autres, car la Manufacture s'était plainte assez souvent d'être condamnée à la production de plus en plus considérable d'objets courants destinés à être accordés en prix à d'innombrables sociétés. D'autre part, à l'intérieur même de la maison, la situation était aggravée, depuis bien des années, par la division existant entre les divers éléments du personnel et par le désaccord plus profond chaque jour entre la direction administrative et la direction artistique.

Ces critiques ne tardèrent pas à avoir leur répercussion au Parlement, et l'émotion fut vive à Sèvres lorsqu'on apprit qu'au cours de l'examen du budget de 1891, la Commission, par une mesure radicale, avait voté la suppression des crédits accordés aux Manufactures nationales, arguant de leur inutilité à l'heure actuelle. Cette brusque décision conduisit à une étude plus juste de la question, et la Commission du budget, dont le rapporteur était Antonin Proust, finit par se mettre d'accord avec Léon Bourgeois, alors ministre de l'Instruction publique, pour réorganiser les Manufactures et non plus pour les supprimer. Dans le laps de temps qui s'écoula entre le vote de la Commission et la discussion générale du budget, de nombreux avis furent émis sur les conditions de vie nouvelle à donner à Sèvres. L'un des plus intéressants fut celui des porcelainiers du Limousin et du Berry qui se prononcèrent pour le maintien de la Manufacture, dont la marque et le vieux renom étaient utiles au prestige de l'industrie française : ils demandèrent toutefois que l'établissement devînt accessible aux industriels français chaque fois qu'il leur serait impossible de mener à bien par leurs seuls moyens des recherches intéressantes, et émirent le vœu qu'une partie de ses ressources fut affectée à la création, à Limoges et à Vierzon, d'écoles professionnelles pour les ouvriers et les contremaîtres de l'industrie. En fait, le véritable grief des fabricants à l'égard de Sèvres résidait dans un apparent oubli de sa mission d'enseignement à la fois technique et artistique, et ils faisaient valoir que ses dernières découvertes, porcelaine nouvelle, grosse porcelaine, porcelaine tendre de Deck, trouvaient leur principal emploi dans la fabrication des objets de fantaisie, tandis que toute recherche de perfectionnement de la porlaine d'usage semblait abandonnée. Au point de vue artistique, les détracteurs de la Manufacture prétendaient que, bien loin d'être un guide, elle ne pouvait, par ses productions sans style et son absence de direction précise, que fausser les idées de ceux qui se

mettraient à son école. Dans la discussion du budget de 1891, M. Aynard se fit le porte-parole convaincu de ceux qui ne voulaient voir dans les Manufactures nationales que des établissements vieillis, inférieurs par leurs résultats aux productions de l'industrie privée ; mais, dans sa défense de Sèvres, Léon Bourgeois sut, par la promesse d'une réorganisation complète des services des Beaux-Arts, calmer toutes les rancunes et obtenir du Parlement la conservation des Manufactures. Même, peu s'en fallut que, au moment du vote de ce même budget qui pendant quelque temps n'avait plus compris de crédits pour Sèvres et les Gobelins, Eugène Baudin, député de Vierzon, n'obtînt une augmentation des sommes affectées à la Manufacture ; du moins n'eut-il pas de peine à faire accepter le rétablissement du crédit primitif de 624.000 francs, sur lequel la Commission du budget, en souvenir de sa décision première, avait proposé une réduction de 50.000 francs.

Si l'utilité de la Manufacture était encore loin d'être incontestée, son maintien était pour le moins assuré. On lui donnait le temps de prouver sa vitalité par ses services : c'était tout ce que demandaient ceux qui avaient foi en son avenir.



Les Souris et l'Escargot. — Modèle de Gardet (1893). (Long. 0,25.)

II

LA MANUFACTURE DE SÈVRES DANS LA PÉRIODE CONTEMPORAINE LA RÉORGANISATION DE 1891. — L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900.

Ces discussions passionnées, ces critiques souvent injustes avaient montré à quel point s'imposait une réforme complète du régime de la Manufacture : Léon Bourgeois l'accomplit par un règlement en date du 15 décembre 1891 dont il confia l'application à Émile Baumgart, nommé administrateur après la mort de Théodore Deck. Le grand principe de cette réorganisation fut de transformer Sèvres en « un centre d'enseignement capable de former, en vue de l'intérêt général, des artistes et des ouvriers d'art ». A la fois établissement artistique, laboratoire de recherches scientifiques et école d'application, la Manufacture fut appelée à coordonner tous les efforts pour répondre à cette destination complexe. Deux grandes directions réunirent dès lors les divers services auxquels manquaient jusque-là la cohésion indispensable, et la direction d'art, qui dans la pensée de Léon Bourgeois devait rester prépondérante, reçut pour mission d'appliquer les ressources variées de l'ornementation, « non pas seulement à la porcelaine, mais aux divers produits de l'art céramique ». Quant

à la direction des travaux techniques, elle eut à s'occuper à la fois des recherches scientifiques et de la fabrication. Le soin de maintenir l'unité de vues entre ces deux grands services indépendants, mais appelés cependant à se prêter un concours de toutes les heures, revint à l'administrateur, chef véritable de tout le personnel et responsable envers le Ministre de la gestion de l'établissement. En outre, pour répondre aux vœux des céramistes, ce plan de réforme eut pour conclusion la création d'une École de Céramique non plus destinée, comme celle existant depuis un demi-siècle à Sèvres, à former des artistes pour la Manufacture, mais à fournir à l'industrie des jeunes gens forts d'une instruction technique et artistique complète, et capables d'apporter à la production privée le concours de leur talent et de leur habileté.

Au point de vue du personnel, une modification considérable fut introduite dans le régime des ateliers. L'un des griefs formulés contre Sèvres avait été de transformer des artistes en fonctionnaires, et d'annihiler par là en eux toute initiative, toute poursuite d'une idée neuve pour laisser subsister seulement une habileté manuelle plus nuisible qu'utile. Le règlement de 1891, tenant compte de cette critique souvent justifiée, stipula que désormais les ouvriers d'art et les artistes cesseraient d'être soumis au régime de la loi de 1851 et d'avoir droit à une pension après trente années de service. Par suite, ils ne furent plus engagés que pour des périodes renouvelables d'année en année, et la direction d'art resta libre aussi bien de se séparer de ceux dont la production ne répondrait plus aux besoins de la maison que d'appeler des hommes nouveaux, capables d'apporter plus d'originalité et de variété dans la composition décorative.

Cet ensemble de dispositions, précisées en plusieurs points en 1905 par un règlement dû à l'initiative de M. Dujardin-Beaumetz, est encore en vigueur aujourd'hui : il serait donc difficile d'en apprécier la valeur exacte et l'influence heureuse sur les destinées de la

Manufacture, si l'Exposition Universelle de 1900 n'avait été pour celle-ci l'occasion d'une manifestation considérable où chacun put juger les résultats déjà obtenus et escompter ceux que l'on doit attendre de l'avenir.

La nouvelle direction de la Manufacture, composée d'Émile Baumgart comme administrateur, de Georges Vogt comme directeur des travaux techniques et du sculpteur Coutan comme directeur des travaux d'art, s'était mise activement à l'œuvre et avait élaboré dès 1892 un plan de travail, inspiré à la fois par les critiques et par les vœux formulés au cours de la campagne des années précédentes. Pour en indiquer les tendances, on ne saurait mieux faire que d'emprunter au livre de M. Baumgart sur l'Exposition de 1900[1], le texte même de ce programme :

Vase de Blois. — Composition et exécution en couleurs sous couverte de grand feu par Fournier (1904). (Haut. 2,00). (Musée de la Ville de Paris.)

1° Perfectionnement de la fabrication de la porcelaine dure de Sèvres ;

2° Décoration de la porcelaine dure au grand feu de four ;

3° Remplacement des modèles anciens par des formes ne comportant aucun artifice de montage ;

[1] *La Manufacture Nationale de Sèvres à l'exposition universelle de 1900*, par E. Baumgart. — Paris, Librairie Centrale des Beaux-Arts.

4° Recherche de motifs de décoration appropriés aux formes et composés d'éléments empruntés à la nature ;

5° Extension de la série des couvertes colorées de grand feu ;

6° Modification dans les procédés de décoration de la porcelaine dure nouvelle ;

7° Reconstitution de la porcelaine tendre, avec emploi de formes modernes et de décors en harmonie avec ces formes ;

8° Développement des applications du grès à la construction et à la décoration intérieure de l'habitation.

La réalisation de ce programme devait apparaître à l'Exposition Universelle de 1900, en vue de laquelle des études très sérieuses furent commencées six ans auparavant. Coutan, absorbé par ses travaux personnels, dut abandonner en 1895 la direction artistique de Sèvres, sentant qu'il ne pouvait consacrer à la Manufacture l'activité indispensable pour mener à bien l'œuvre entreprise. Le maître graveur Chaplain qui lui succéda dut, pour les mêmes raisons, remettre à son tour, après peu de mois, les destinées de la Manufacture entre les mains d'Alexandre Sandier, depuis quelque temps chef des ateliers de décoration, qui apporta dans l'accomplissement de sa mission, outre l'originalité d'un talent très personnel, la conviction d'un chef d'école et une foi profonde dans les destinées de l'art moderne. Il ne craignit pas de rompre d'une façon absolue avec toutes les traditions de Sèvres, et la première impression de ceux qui visitèrent l'Exposition de 1900 fut bien celle d'un abandon complet du passé de la Manufacture. On n'y trouva plus en effet une seule forme ancienne et tout, dans la composition des décors comme dans leur interprétation, donna le sentiment très net que la direction d'art, longtemps hésitante, avait enfin su choisir une voie nouvelle et s'y maintenir malgré tous les obstacles. Certains trouvèrent audacieux ce parti pris de négliger ce qu'avaient fait les hommes des générations précédentes, mais n'était-ce pas

respecter absolument l'esprit de la nouvelle organisation que de prouver la vitalité de Sèvres et de justifier son maintien par des tentatives hardies?

C'est ainsi qu'au point de vue des formes, un principe rationnel guida M. Sandier dans la composition de celles qu'il fit exécuter : l'abandon des artifices de construction appelés à dissimuler par un

Cafetière. — Forme d'Alex. Sandier. Décoration en couleurs de grand feu sur couverte, par L. Trager (1901). (Musée de la Ville de Paris.)

montage savant les divers morceaux, pied, culot, panse, collet, qui constituaient autrefois un vase. Par là il se trouva amené à l'élimination radicale des formes mouvementées en usage depuis Brongniart et à l'adoption de formes simples, aux bases solides, tirant tout leur charme de la netteté du profil et de la pureté de la ligne. Une révolution aussi considérable s'opéra, au point de vue de la décoration, grâce aux procédés nouveaux que les laboratoires mirent à la disposition des artistes. Enfin une grande préoccupation de l'harmonie entre la forme et le décor, le principe de ne faire appel qu'à des procédés vraiment céramiques modifièrent

absolument l'aspect des produits de Sèvres sur lesquels ne se retrouvèrent heureusement plus les surcharges d'ornements, et les couleurs sans éclat qui depuis si longtemps dépréciaient les compositions de la Manufacture.

Quatre matières figurèrent à l'Exposition de 1900 : l'ancienne porcelaine dure, la porcelaine dure nouvelle Lauth-Vogt, la porcelaine tendre et le grès. En reconstituant la pâte tendre du XVIII^e^ siècle par de minutieuses analyses de pièces anciennes, Vogt était parvenu à réaliser ce que tous les chimistes de la Manufacture avaient tenté en vain depuis 1850 : au lieu de chercher une pâte kaolinique dont l'aspect fût aussi semblable que possible à celui de la porcelaine tendre du XVIII^e^ siècle, il avait reproduit la composition chimique de celle-ci et retrouvé le degré exact de sa cuisson. Pour la première fois, en 1900, on put admirer, dans des formes nouvelles et avec des décors modernes, cette matière aux tonalités si riches, aux émaux si brillants, dont Brongniart avait proscrit la fabrication pendant un demi-siècle.

Un grand effort, d'autre part, avait été fait pour le perfectionnement de la porcelaine dure, matière sans défauts au point de vue de la fabrication, mais offrant des ressources jusque-là bien limitées aux décorateurs. De grandes pièces blanches, un vase de deux mètres de haut notamment, des types de pièces de service d'une façon irréprochable, apportèrent une nouvelle preuve de la perfection matérielle à laquelle il est possible d'arriver avec la porcelaine dure. Toutefois le grand intérêt de l'exposition résida plus encore dans les procédés de décoration que l'on était parvenu à mettre en usage. Longtemps, en effet, on avait dû considérer la pâte dure comme impossible à décorer au grand feu par tout autre procédé que celui des pâtes d'application auquel on faisait de nombreux reproches, et l'un des griefs des industriels contre la Manufacture était justement de n'avoir, dans cette voie, trouvé aucun perfectionnement. Ils purent

se convaincre en 1900 que leurs desiderata avaient été écoutés, car les laboratoires de la Manufacture avaient créé, au cours des années précédentes, deux séries complètes de couleurs au grand feu : les unes destinées à être appliquées directement sur la pâte crue que l'on recouvre ensuite d'émail, la pièce ne passant ainsi qu'une fois au feu et sortant du four toute décorée, les autres destinées à être posées sur la couverte déjà cuite, de façon à se mélanger intimement avec elle par un second passage au feu de four et à prendre une transparence et un éclat auxquels nulle peinture de moufle ne peut parvenir. Pour en faire apprécier la réelle beauté et aussi la variété, ces procédés de décoration avaient été généralement appliqués à de grands vases ornés soit de fleurs, soit d'animaux, paons et autres oiseaux aux tons vifs. Des pièces de service, décorées de la même façon, apportèrent en outre aux céramistes la certitude de pouvoir désormais donner à leurs compositions une inaltérabilité absolue, puisque ces couleurs forment avec la couverte un amalgame indissoluble : c'était là, au point de vue industriel, le progrès cherché depuis bien des années. Les fabricants n'ont peut-être pas encore tiré tout le profit que l'on pouvait escompter de cette découverte : mais la responsabilité en revient sans doute moins à eux qu'au public, toujours hésitant à accueillir les nouveautés, et que les décors de grand feu, plus clairs, plus légers que ceux auxquels il était accoutumé, déconcertent encore trop souvent.

En porcelaine dure nouvelle, les résultats étaient également intéressants. La Manufacture avait pu façonner avec cette matière des pièces telles que la réduction de la frise composée par Joseph Blanc pour le Grand-Palais, exécutée par M. Drouet en gravure, pâtes et couvertes colorées. Il y avait aussi des vases décorés par le procédé nouveau des couvertes juxtaposées, et celui exécuté en pâtes d'applications, sur lequel Taxile Doat avait fait figu-

rer les médaillons des cités provençales parmi des branchages d'orangers ingénieusement groupés. Pour la première fois enfin, Sèvres montra en 1900 l'emploi des couvertes cristallisées sur des pièces de diverses formes. On sait ce que sont ces couvertes et comment elles furent réalisées : longtemps considérées comme un défaut ou un accident de cuisson, on ne leur accorda une valeur que le jour où, étudiées scientifiquement, elles permirent d'atteindre des colorations variées et des effets différents suivant le métal qu'on leur incorporait. Les premiers essais, basés sur cette connaissance exacte des résultats que l'on pouvait obtenir, sortirent en 1885 du laboratoire de Lauth, mais la fabrication n'en devint pas régulière à ce moment et le procédé fut appliqué à la décoration de pièces diverses une dizaine d'années plus tard seulement. La variété des nuances que l'on arrive à produire, l'imprévu de certaines juxtapositions de tons, l'éclat des cristaux qui semblent sortir de la matière, donnent un charme tout particulier aux objets décorés par ce moyen, et l'on est parvenu aujourd'hui à un emploi presque certain de ces matières délicates. Elles présentent, toutefois, un défaut au point de vue céramique, équivalent à celui qui a fait négliger trop vite par les amateurs les flammés de cuivre, — celui de ne pas ouvrir une voie nouvelle aux décorateurs. Il ne semble

Vase de Montchanin décoré de couvertes cristallisées roses. — Monture en fer forgé de Brandt (1906).

pas, en effet, par suite des conditions mêmes de production des couvertes cristallisées, qu'on puisse jamais se servir de celles-ci pour former un dessin précis, car elles ne se développent qu'à la condition de couler ou de s'étaler. Leur emploi se trouve donc limité à des effets intéressants, sans pouvoir, en l'état actuel du moins, constituer un décor proprement dit.

L'emploi de cette même porcelaine, légèrement modifiée dans sa composition en vue de l'usage auquel on l'appelait, avait été d'autre part généralisé pour l'exécution en biscuit de pièces modelées. En 1889 déjà, un certain nombre d'œuvres du XVIII^e^ siècle avaient été reproduites au moyen de la pâte nouvelle dont la coloration ambrée parut alors particulièrement appropriée à la sculpture. En 1900, l'intérêt de cette partie de l'Exposition s'augmenta de l'attrait d'œuvres toutes inédites, car dans ce domaine aussi on avait respecté le principe général de ne soumettre à l'appréciation du public que des œuvres nouvelles. Divers modèles avaient donc été commandés à des artistes en vue de la reproduction en biscuit; d'autres avaient été choisis parmi les œuvres exposées au Salon les années précédentes. Dans la première catégorie quatre grandes pièces décoratives, par les difficultés d'exécution qu'elles présentaient, mirent en valeur la facilité d'emploi de la pâte nouvelle. C'était d'abord un riche surtout de table composé par Frémiet et formé de six grands groupes différents, — les chars de Diane et de Minerve, les groupes de Persée et d'Hercule, de l'Amour et du Centaure, — dont la finesse de modelé, la délicatesse des détails semblaient un défi porté au céramiste par l'accumulation de difficultés qu'elles l'appelaient à vaincre. C'étaient ensuite, dans des proportions plus modestes, les « Baigneuses d'Aubé », composition d'un joli mouvement, d'un sentiment plus intime, — et le surtout des « Chasses », dans lequel le maître animalier Gardet avait entrevu une nouvelle occasion de prouver ses qualités de fine observation et de juste notation de la vie. C'était enfin le « Jeu de l'Écharpe »,

d'Agathon Léonard, dont les gracieuses figurines conservent un sentiment profond de cette poésie du geste qui inspira les artistes helléniques. A côté de ces surtouts faits spécialement pour la Manufacture, de nombreuses reproductions d'œuvres connues formaient déjà une collection précieuse de modèles modernes : depuis

Les Enfants aux grenouilles.
Modèle de Max Blondat (1906). (Haut. 0,60, Larg. 0,60.)

lors celle-ci s'est considérablement augmentée, grâce à une organisation récente qui permet de faire participer les artistes au succès de leurs ouvrages. En 1900 encore, l'acquisition des modèles était limitée par les ressources peu élevées dont la Manufacture pouvait disposer pour cet emploi, et la production se trouvait ainsi restreinte, soit à de rares commandes, soit à la réduction d'œuvres acquises par l'État. Maintenant, au contraire, les artistes prêtent leurs modèles gratuitement dans la plupart des cas, mais ils reçoivent sur le produit

des ventes le quart de la somme payée par les acheteurs. De cette façon, l'auteur se trouve directement intéressé au succès de son œuvre, et Sèvres peut entreprendre la reproduction d'un nombre de modèles beaucoup plus considérable que par le passé, puisqu'il n'a pas à payer d'avance la valeur de ces modèles.

A côté des progrès réalisés dans la production de la porcelaine sous ses formes les plus diverses, la Manufacture enfin, fidèle à son programme de 1892, avait poursuivi le perfectionnement du grès-cérame dans ses applications à la décoration architecturale. Il y avait longtemps que des essais avaient été tentés pour donner à cette matière une place plus grande dans la construction, mais sans que l'on soit parvenu à la rendre d'un usage vraiment pratique. Le problème à résoudre était, en effet, complexe, car il s'agissait de trouver d'abord une pâte assez plastique pour être commodément façonnée, et ensuite d'adapter à celle-ci une série de couleurs et de couvertes de grand feu propres à la décorer. En 1894, Georges Vogt estima être assez sûr de ses compositions pour accepter l'idée d'édifier six ans plus tard un pavillon entièrement construit avec des matériaux céramiques. Par suite du manque de ressources, on dut renoncer à l'exécution intégrale de ce monument dont le projet avait été étudié par MM. Coutan et Risler, mais du moins diverses applications permirent de montrer toutes les ressources que l'on pouvait tirer de l'emploi du grès-cérame. En dehors des vases modelés par Massoule, Cros, Binet, et des reproductions d'œuvres de Frémiet, de Peter, de Gardet, il avait en effet été utilisé sous quatre formes très différentes par leur destination. Comme exemple de l'application du grès-cérame à la décoration extérieure des monuments, la Manufacture avait exécuté la frise de la façade du Grand-Palais sur l'avenue d'Antin, où, couvrant une surface de quatre cents mètres carrés, se développait toute la composition de « l'Histoire de l'Art » de Joseph Blanc, traduite par les sculpteurs Baralis, Sicard et Fagel, travail énorme dont la Manu-

facture parvint cependant à terminer les 4500 pièces en moins de dix-huit mois. La coloration harmonieuse de cette frise avait été obtenue par l'emploi des couvertes colorées de grand feu composées antérieurement pour la décoration de la porcelaine dure nouvelle, et dont Georges Vogt avait prévu l'utilisation lorsqu'il avait établi la formule du grès-cérame. D'autre part, le projet de pavillon céramique dont nous avons parlé plus haut n'avait pas été complètement abandonné et la Manufacture en construisit une travée en façade d'un palais de l'Esplanade des Invalides : réédifiée aujourd'hui dans le square de Saint-Germain-des-Prés, elle présente, dans un cadre architectural largement établi, une œuvre charmante de Coutan, symbolisant la Céramique. Tandis que, dans la frise du Grand-Palais, le grès n'intervenait qu'à titre de décor combiné avec d'autres matériaux, ici au contraire il constituait l'élément même de la construction, et la complication ornementale de l'architecture était une nouvelle preuve de sa facile accommodation à toutes les nécessités de l'art de bâtir. Dans un ordre d'idées différent, un petit édifice composé par Alex. Sandier montrait l'emploi du grès pour l'ornementation des jardins : c'était une fontaine, formée d'une colonne de 7 mètres de haut traversant une vasque, et ornée de trois gracieuses figures d'Alfred Boucher : un grand bassin entouré de six coquilles plus petites recevait l'eau tombant de la vasque supérieure. D'une tonalité douce, se mariant bien avec les frondaisons du Cours-la-Reine, ce monument dont toute la décoration, les trois figures de Boucher exceptées, était empruntée au règne végétal ou au règne animal, apportait une idée nouvelle aussi bien au point de vue de sa conception décorative que de son exécution matérielle et montrait, à côté des applications du grès-cérame à la construction, le parti que l'on en pouvait tirer pour la décoration proprement dite. Enfin, l'emploi du grès à l'intérieur des habitations était représenté par la cheminée monumentale due au talent de l'architecte Paul Sédille :

là des couleurs plus fines, un modelé plus délicat donnaient à la

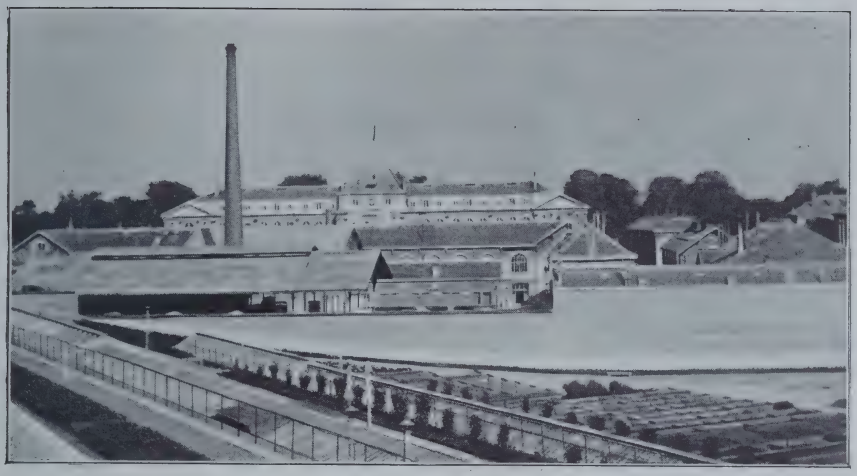
Travée d'un palais d'exposition des produits de Sèvres. — Grès cérame, 1900. Ch. Risler, architecte. Coutan, sculpteur. (Square Saint-Germain-des-Prés.)

matière un peu frustre du grès une valeur particulière et l'harmonie

de tons de l'ensemble laissait entrevoir l'infinie variété des effets que l'on peut exiger de lui.

Ainsi donc, rénovation complète des formes et des décors, généralisation de l'emploi du grès-cérame dans la construction, création de deux séries de couleurs de grand feu pour la porcelaine dure, reconstitution de la porcelaine tendre ancienne, reproduction en biscuit de sculptures modernes, tel fut le bilan de l'exposition de la Manufacture en 1900. En dehors des résultats acquis, c'étaient les preuves manifestes d'un élan considérable donné à la maison, trop longtemps enlisée dans la voie où l'avait poussée Brongniart. On a pu regretter l'absolutisme de la réforme qui a fait renier à la Manufacture tout son passé : mais, dans la vie des institutions, il arrive un moment où, sous peine de les voir périr, ceux qui en ont la charge doivent s'abstraire d'un passé parfois trop lourd de renom et de services. Aujourd'hui, rajeunie, lancée dans une voie nouvelle, la Manufacture peut, sans crainte de retomber dans l'erreur ancienne, élargir à nouveau son programme et reprendre l'emploi de certains procédés qu'elle avait momentanément proscrits : elle doit, en effet, être à la fois un laboratoire d'essais incessants et le conservatoire des arts céramiques. Mais il était indispensable, dans la crise qu'elle a traversée, qu'elle sût faire peu de cas des qualités qu'on ne lui a jamais contestées, pour consacrer toutes ses forces à la poursuite d'idées nouvelles, au double point de vue de la fabrication et de la décoration.

Depuis 1900, de précieuses découvertes ont encore étendu le champ d'action de la Manufacture de porcelaine de Sèvres et la nouvelle pâte, dont la formule définitive a été trouvée tout récemment par Georges Vogt, apportera sans doute au fabricant comme au décorateur des ressources considérables ; mais peut-être est-il encore trop tôt pour en parler et vaut-il mieux laisser au temps le soin d'en mettre en valeur toutes les qualités.



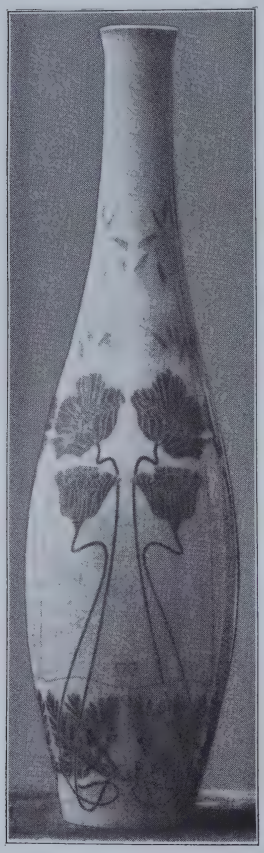
Les ateliers de la Manufacture. — Vue prise du parc de Saint-Cloud.

III

ORGANISATION MATÉRIELLE ET ADMINISTRATIVE DE LA MANUFACTURE

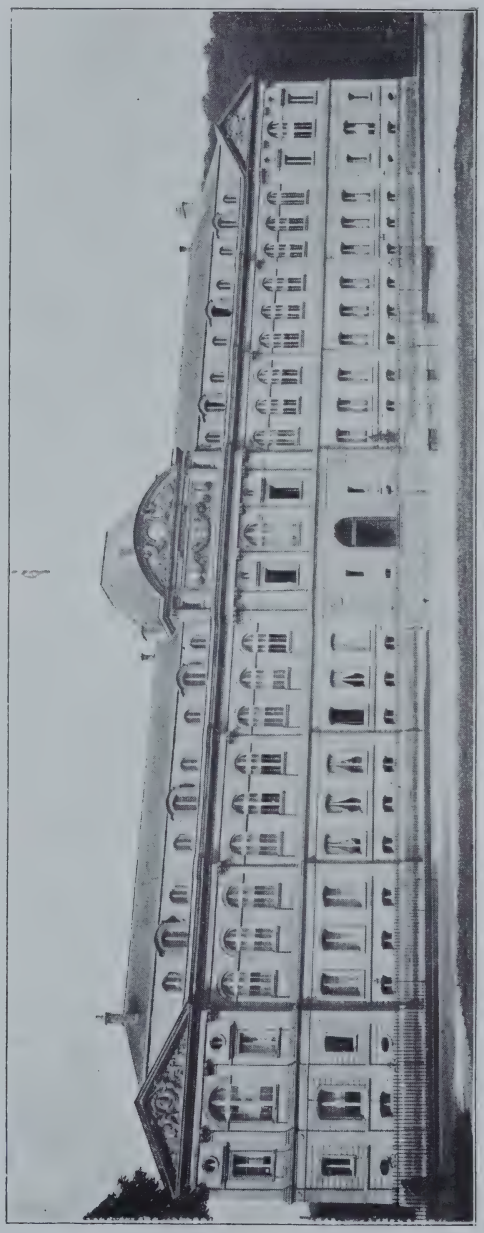
Lorsque, le 17 novembre 1876, le Maréchal de Mac-Mahon inaugura les nouveaux bâtiments de la Manufacture, enclavée maintenant dans le parc de Saint-Cloud, il y avait déjà de bien longues années que le transfert en avait été décidé. En effet, depuis la constitution du Musée Céramique installé par Brongniart dans les combles des bâtiments de Louis XV, la plupart des services de la Manufacture se trouvaient fort à l'étroit et le premier projet de reconstruction, ou plutôt d'agrandissement, dont on retrouve la trace, date de l'époque même où Brongniart, estimant son œuvre achevée, sollicita du Gouvernement le moyen d'installer d'une façon plus convenable les collections qu'il avait réunies. Pour répondre à ce désir, Visconti, consulté par Louis-Philippe en 1847, proposa d'édifier, sur les terrains qui séparaient alors la Manufacture de la route de Paris,

deux grands bâtiments formant ailes aux extrémités du corps de logis existant ; transformation facile, ces terrains n'ayant d'autre destination que l'agrément des ouvriers dont la plupart y possédaient un petit jardin. Et dans ces constructions nouvelles, il eût été possible d'aménager le Musée et les services trop resserrés dans les locaux anciens. A d'autres points de vue, le projet était séduisant, car il laissait la Manufacture dans son cadre, au milieu de son parc superbe : la chute de la royauté le fit entrer dans l'oubli. Aussi, lorsque, dix ans plus tard, l'état de délabrement des vieux bâtiments peu entretenus depuis longtemps amena la Maison de l'Empereur à étudier de nouveau la question, c'est à un projet tout différent que l'on s'arrêta. Abandonnant l'ancien domaine de Lulli, les plans de 1858 établissaient la Manufacture sur un emplacement situé entre le pavillon de Breteuil et la Seine, et pris sur le jardin-fleuriste du parc de Saint-Cloud. Ils comportaient un groupe de bâtiments d'une importance égale à celle des constructions actuelles, mais dont l'ordonnance était toute différente : le Musée céramique, au lieu d'être parallèle au fleuve et de dissimuler au premier abord les ateliers, devait être construit au pied du vallonnement que domine le pavillon de Breteuil et être relié par une large avenue au quinconce avoisinant le pont de Sèvres, tandis que la Manufacture proprement dite se serait étendue sur la gauche de cette avenue. Cette disposition ne fut pas définitivement adoptée par



Vase d'Argenteuil (Haut. 0,50) — Composition et exécution en couleurs de grand feu sur couvert par Lasserre (1902). (Musée de la Ville de Paris.)

le Conseil général des Bâtiments civils qui chargea en 1861 M. Laudin d'exécuter le plan actuel. La construction, faute d'argent, en fut souvent retardée et, au moment de la guerre franco-allemande, seul le bâtiment du Musée était complètement édifié : il servit en 1871 à l'installation des 9e et 10e Conseils de guerre. Ensuite la construction se poursuivit avec une lenteur telle que, au moment de l'inauguration officielle de 1876, la plupart des services étaient encore loin d'être organisés dans les nouveaux bâtiments. Pendant six ans encore une partie des ouvriers dut continuer à travailler à l'ancienne Manufacture et la fabrication des pâtes commença à fonctionner dans le Bas-Sèvres en 1883 seulement. L'ensemble de ces constructions, sans valeur artistique, souvent



La Manufacture nationale de Sèvres. — Façade principale.

incommodes et peu appropriées à leur destination, avait absorbé en vingt années une somme supérieure à dix millions de francs !

La Manufacture occupe actuellement 42 000 mètres superficiels de terrain. Le plan général des bâtiments représente un quadrilatère ayant le hall des fours et les ateliers de grand coulage pour centre ; trois corps de bâtiments parallèles contiennent les divers ateliers et l'école de céramique ; en arrière, s'élèvent des constructions annexes, dépôts, bûchers, logements du haut personnel. Aucune recherche architecturale n'égaie ces tristes logis d'où toute élégance semble avoir été bannie et dont rien ne laisse soupçonner la destination artistique. A l'arrangement sans grand caractère déjà de la Manufacture de Louis XV, l'architecte Laudin n'est parvenu à substituer que la banale ordonnance d'une usine moderne.

Au point de vue de l'organisation administrative, la Manufacture est, nous l'avons indiqué plus haut, placée sous la direction d'un administrateur, assisté d'un directeur des travaux d'art et d'un directeur des travaux scientifiques et techniques : toutes les décisions importantes sont délibérées en un Conseil d'administration comprenant ces trois personnes. La direction technique englobe deux services — la fabrication et les laboratoires — qui emploient 105 personnes dont 32 ouvriers d'art, mouleurs-réparateurs, sculpteurs et émailleurs ; la direction d'art n'occupe que 58 personnes parmi lesquelles on compte 31 peintres ou doreurs ; les services généraux enfin, administration, magasins, surveillants, Musée, etc., comprennent 33 employés. C'est un ensemble de 196 personnes inscrites chaque année au budget pour une somme de 493 000 francs. Les achats de matières premières, l'entretien des machines, etc., absorbent en outre 141 000 francs. La Manufacture coûte donc en moyenne 634 000 francs, mais l'État récupère presque entièrement cette somme, car la valeur des ventes, des dons et des fournitures aux Ambassades et Palais Nationaux s'élève à tout près de

600 000 francs. La Manufacture ne possède malheureusement pas l'autonomie budgétaire qui lui permettrait de profiter de ses recettes pour entreprendre des essais intéressants ; à l'heure actuelle, en effet, le produit de ses ventes rentre directement dans les caisses de l'État sans qu'elle en tire aucun avantage, et elle se trouve dans une situation profondément illogique, disposant d'une somme égale chaque année pour assurer une production sujette à des variations très appréciables.

Vases modernes. — Formes d'Alexandre Sandier. — Décors de grand feu.

IV

LA DIRECTION DES TRAVAUX SCIENTIFIQUES ET TECHNIQUES LES LABORATOIRES. — LES ATELIERS DE FABRICATION

Dans toute usine céramique, l'importance des laboratoires est capitale : à Sèvres, elle s'accroît encore par le fait qu'il ne s'agit pas seulement de maintenir cette égalité dans la production des matières premières qui assurera au décorateur des résultats toujours semblables, mais encore de poursuivre constamment la recherche de progrès nouveaux, profitables à l'ensemble de l'industrie porcelainière. Si les artistes de Vincennes et Sèvres ont la meilleure part dans la renommée de la maison, il ne faut pas oublier ceux dont la science et le travail ont permis d'exécuter les chefs-d'œuvre que certaines époques ont produits, et, en admirant tous les beaux objets qui furent créés au XVIII^e^ siècle, on ne doit pas perdre de vue qu'ils sont le résultat aussi bien des découvertes des Hellot, des Macquer, des Montigny que du goût et de l'ingéniosité de

Bachelier ou de Duplessis. Le chimiste et l'artiste sont inséparables l'un de l'autre en céramique ; leur accord est indispensable à la production et l'artiste ne peut réaliser ses idées qu'autant que le chimiste lui en fournit les moyens. Ainsi s'explique l'importance prise à Sèvres, au XIX^e^ siècle, par ce service auquel on a reproché parfois de dominer trop complètement la direction artistique. Depuis Brongniart, en effet, la Manufacture a été pendant quatre-vingt-dix ans confiée, presque sans interruption, à des chimistes qui ont rendu d'indiscutables services pour tout ce qui touche au perfectionnement de la matière même ; mais peut-être aussi leurs préoccupations purement scientifiques furent-elles cause de cette décadence artistique qui a failli entraîner la disparition de l'établissement. L'organisation actuelle, qui charge un administrateur de maintenir l'équilibre entre la direction technique et la direction d'art présente certainement à ce point de vue de sérieuses garanties.

Les laboratoires ont reçu une destination précise le jour où Brongniart fonda le « département de la chimie » chargé de tous les essais de porcelaine, de la fabrication des couleurs, de la préparation des ors et de la surveillance des cuissons de peinture, et leur mission ainsi déterminée n'a guère varié depuis un siècle. Les résultats de cette organisation ont été fructueux, et il suffit, pour s'en convaincre, de rappeler les travaux de Brongniart, d'Ebelmen, de Regnault, de Lauth, de Vogt et Giraud. Comme consécration de ses quarante-sept années de labeur dans les laboratoires de Sèvres, Brongniart a publié ce « Traité des Arts Céramiques », dont nous avons parlé plus haut, et qui reste le manuel de tous ceux qui s'adonnent aux arts de la terre et du feu. Sa composition de la porcelaine dure est demeurée le type le plus parfait de la porcelaine d'usage et ses recherches sur les couleurs vitrifiables ont conduit à l'établissement d'une palette de couleurs de moufle aussi complète que possible. Après lui, Ebelmen, disparu trop vite, consacra son

activité à des recherches minéralogiques qui devaient trouver plus tard leur application dans la composition des couleurs de grand feu; Regnault perfectionna certaines pâtes et étudia d'intéressants instruments de laboratoire ; depuis, Lauth et Vogt créèrent la porcelaine dure nouvelle, répondant à un type particulier applicable

Néron. — Modèle de Théodore Rivière (1904). — Sculpture à couvertes colorées (Haut. 0,25).

à la fabrication des pièces décoratives. Aujourd'hui enfin, le souci incessant d'étendre les moyens de production aboutit à la découverte de la pâte Vogt qui semble posséder toutes les qualités d'aspect de l'ancienne pâte tendre, jointes à une facilité de composition et de façonnage qui manquait totalement à celle-ci. Tous ces travaux, auxquels viennent s'ajouter les études récentes sur le grès, sur les couleurs de grand feu, etc., constituent sans doute la meilleure participation de la Manufacture au développement industriel de

notre pays, car ces procédés sont mis, aussitôt que les résultats en sont bien établis, à la disposition des fabricants français. Ceux-ci peuvent non seulement avoir connaissance des formules nouvelles que l'on doit aux patientes recherches des chimistes de Sèvres, mais encore la faculté leur est donnée de poursuivre par eux-mêmes des essais dans les laboratoires de la Manufacture. Depuis 1879 en effet, les industriels peuvent faire appel au concours de la direction technique de Sèvres de deux façons, soit en venant faire personnellement des recherches qu'il leur serait presque toujours impossible de poursuivre par leurs seuls moyens, soit en lui confiant des analyses de matières premières ou en lui demandant des indications sur l'usage que l'on peut faire d'une argile, des plans pour la construction de fours ou même d'usines, des formules de couleurs. Par là, la Manufacture assure un service identique à celui des laboratoires d'essais du Conservatoire des Arts et Métiers, mais à Sèvres toutes ces études sont faites à titre gratuit, et il faut peut-être le regretter, car bien souvent elles portent sur des matières impropres à tout usage que l'on hésiterait davantage à soumettre à l'analyse si une rétribution était exigée pour ces consultations.

En dehors de ce service scientifique qui répond à des besoins généraux, le directeur technique de la Manufacture a la haute main sur la fabrication chargée d'appliquer les expériences des laboratoires. Pour en définir les attributions complexes, il nous reste à suivre la série des transformations que subissent les matières premières constituant la porcelaine avant de devenir une pièce prête à recevoir une décoration.

La première phase de la fabrication consiste dans la préparation des pâtes. Celles-ci, nous l'avons dit, sont composées de trois éléments mélangés en proportions variables suivant les qualités de la porcelaine que l'on veut obtenir. Le kaolin, argile infusible qui donne à la pâte sa plasticité, se présente, au sortir de la carrière,

à l'état de petits blocs blancs et friables ; le feldspath, élément qui, en fondant à haute température, donne à la porcelaine sa demi-transparence, est, par contre, une roche très dure ; le quartz enfin, matière dégraissante, a lui aussi l'aspect de débris pierreux. Ces matériaux à l'état brut sont inutilisables et doivent être préalablement soumis à une préparation destinée à les purifier et à les amener à un état de très grande ténuité.

Le kaolin, tel qu'il est envoyé des centres d'extraction, Limousin, Bretagne ou Pyrénées, a pour principal défaut de contenir du sable ; on le débarrasse de ces impuretés en le jetant dans de grandes cuves à demi-remplies d'eau où de grandes palettes mues mécaniquement amènent une rapide désagrégation de la masse argileuse. Lorsque le délayage est complet, une partie des déchets sableux que contenait le kaolin se dépose d'elle-même au fond de la cuve. Pour enlever le surplus, on laisse lentement écouler le mélange de kaolin et d'eau à travers des tamis, puis par une suite de conduits disposés en chicane dans lesquels les impuretés achèvent de se déposer, tandis que les fines molécules d'argile, plus légères, sont entraînées vers un grand récipient. Il n'y a plus alors qu'à enlever au kaolin nettoyé l'excès d'eau qu'il contient : ce résultat est atteint, après décantation, à l'aide d'un filtre-presse d'où l'argile sort à l'état de plaques pâteuses qu'un séjour dans des salles surchauffées achève de dessécher.

Le travail que doivent subir les feldspaths et les quartz avant d'être employés est tout différent. Ces matières sont en effet à peu près pures à l'état naturel, mais il faut les soumettre à un broyage qui permette de les incorporer au kaolin. On commence par chauffer au rouge les fragments de roches pour les rendre friables ; écrasés ensuite grossièrement sur un moulin à meules verticales, ils sont enfin réduits à l'état de poudre par des broyeurs à galets, machines qui se composent essentiellement d'un cylindre en fonte

monté sur un axe et garni intérieurement d'un revêtement en grès ou en porcelaine. Le feldspath ou le quartz sont mélangés dans ce

Dépôt des grandes pièces de sculpture.

cylindre avec trois fois leur poids de galets durs ; puis, l'appareil étant à moitié rempli d'eau et hermétiquement clos, on le fait tourner sur son axe pendant quelques heures. Il suffit alors de séparer les

matières de l'eau pour les recueillir dans un état de très grande division.

Ainsi préparés, les éléments de la pâte sont portés dans des greniers très secs où ils restent jusqu'au moment où on doit les employer. Le mélange se fait alors dans l'eau et avec des quantités d'argile, de feldspath et de quartz variant suivant la pâte que l'on prépare. La pâte dure de Brongniart, par exemple, est composée de kaolin 65 p. 100, feldspath 15 p. 100, quartz 14, 5 p. 100, craie 5, 5 p. 100, tandis que la pâte nouvelle Lauth-Vogt contient 44 p. 100 de kaolin argileux et 56 p. 100 de pegmatite[1]. Après cuisson, les qualités de l'une et de l'autre sont très différentes : la première, riche en alumine, est très résistante aux variations de température ; son point de cuisson approche de 1 400 degrés, et les couvertes dures qu'elle supporte la rendent incomparable pour les pièces d'usage ; mais la seconde lui est très supérieure chaque fois qu'il s'agit de pièces à décorer, puisqu'elle permet d'employer, en outre des couvertes et des couleurs de grand feu, les émaux avec toute leur variété de coloris. On comprend dès lors quels soins doivent être apportés à ce dosage dont dépendent les qualités de la pâte. Le mélange des matières premières étant aussi parfait que possible, il ne reste plus qu'à raffermir la pâte ainsi constituée au moyen du filtre-presse, et à lui faire subir enfin un malaxage qui lui donne l'homogénéité physique nécessaire. Ce pétrissage se faisait autrefois au pied, l'ouvrier écrasant la pâte placée sur une aire ; aujourd'hui le même résultat est atteint à l'aide d'une machine, appelée, en souvenir du procédé ancien, « marcheuse de pâte » et formée de deux lourds troncs de cônes cannelés qui, montés sur un axe, roulent sur la pâte et l'écrasent en tous sens.

La préparation des pâtes à grès est identique à celle des pâtes à

[1] Le pegmatite est une roche qui contient en moyenne 75 p. 100 de feldspath et 25 p. 100 de quartz.

porcelaine : les éléments seuls, argile de Saint-Amand-en-Puisaye, argile de Randonnai et sable de Decize, sont différents. Pour la

Grand atelier de fabrication. — Les tourneurs.

fabrication des terres à casetterie, au contraire, un matériel spécial est indispensable. Les casettes, destinées à protéger à l'intérieur du four la porcelaine contre la violence du feu, sont constituées par

une argile plastique de première qualité, à laquelle on mélange une certaine quantité de poudre de casettes cuites finement broyée. Le nettoyage de cette argile, la pulvérisation des casettes, le mélange des deux matières, n'ont pas besoin d'être faits avec la même perfection que pour la porcelaine; aussi emploie-t-on dans cette fabrication des machines identiques à celles en usage dans les briquetteries.

Préparation des pâtes à porcelaines, des pâtes à grès, des terres à casetterie, telles sont les opérations qu'effectue le « moulin », chargé en outre de la fabrication des couvertes ; mais celles-ci étant à Sèvres exclusivement feldspathiques, leur broyage s'effectue de la même façon que celui du feldspath entrant dans la composition de la pâte.

Toutes les pâtes sont, autant que possible, préparées quelque temps avant qu'on en fasse usage ; il semble en effet que, pendant le *pourrissage*, certaines réactions chimiques se produisent qui augmentent leur plasticité. Les pâtes sont donc déposées dans des cuves, jusqu'au moment où on en aura besoin pour fournir à la consommation journalière des ateliers. Avant de les remettre aux ouvriers, elles seront encore longuement battues à la main, pour en chasser les moindres bulles d'air, qui apparaîtraient après la cuisson sous forme de cloques rendant la pièce inutilisable. Ce travail s'effectue dans le « grand atelier de fabrication » même, avant de procéder au *façonnage* ou transformation de la pâte en une pièce prête à entrer dans le four.

La Manufacture de Sèvres a recours pour le façonnage à trois procédés différents : le tournage, le moulage et le coulage. Les deux premiers sont appliqués à la fabrication des pièces de services, des vases de petites dimensions, de la sculpture ; le troisième est employé à la fabrication des grands vases ou des pièces de forme difficile à reproduire par d'autres moyens. Dans le *grand atelier* qui occupe tout le premier étage d'un des bâtiments latéraux de la Manufacture, sont placés d'un côté les tourneurs, de l'autre les mouleurs-

répareurs, séparés par de hauts gradins servant au séchage des pièces avant la cuisson. Quant au coulage, qui exige un matériel compliqué et encombrant, il est installé dans un atelier du rez-de-chaussée, placé parallèlement à la façade du Musée céramique.

Vase de Nesles (H. 0,50). Composition de Mlle Rault. — Exécution en pâtes colorées par Pihan (1906).

Le façonnage au tour est aujourd'hui beaucoup moins employé que dans le passé, par suite de l'extension donnée au moulage et surtout au coulage qui permettent de réaliser une production à la fois moins coûteuse et plus régulière. Ainsi les tourneurs qui, en 1850, étaient au nombre de quinze sont réduits à cinq à l'heure actuelle et fournissent largement aux besoins de la Manufacture. Leur travail, l'un des plus élégants de l'industrie humaine, comprend deux opérations successives : l'*ébauchage*, dont le but est de créer, par un façonnage de la pâte molle sur le tour, une forme approchée de celle que l'on veut avoir, et le *tournassage* grâce auquel la pièce prend son aspect définitif. Afin de pouvoir terminer sa pièce, le tourneur laisse l'ébauche sécher pendant quelques jours et acquérir une certaine solidité, puis il la replace sur le tour et la dégrossit à l'aide de petits outils d'acier; il lui donne enfin le profil exact en appliquant sur sa surface des petits calibres qui reproduisent les saillies, les courbes et les moulures du modèle. Une exposition plus

ou moins prolongée sur les gradins de l'atelier permet à la pièce de se débarrasser de son excès d'eau : elle est alors prête à subir un premier passage au four ou à être décorée sur cru.

L'emploi du tournage étant nécessairement limité à la fabrication des pièces rondes, un autre procédé doit intervenir chaque fois que l'on veut obtenir des objets de formes différentes ou ornés de reliefs. Le *moulage* consiste dans l'application de la pâte sur les parois d'un moule formé d'une matière absorbante, le plâtre en général, et représentant en creux la forme à reproduire. L'utilisation la plus importante de ce procédé est la sculpture en biscuit qui a pris au cours de ces dernières années un développement considérable. Pendant le XIX^e^ siècle, la fabrication du biscuit, si variée et si riche de modèles charmants au XVIII^e^ siècle, s'était ralentie : détournée de sa destination véritable, cette matière délicate n'avait plus guère servi qu'à l'édition par grandes quantités, sous forme de bustes ou de médaillons, de l'effigie des souverains et de leur famille ; on était allé jusqu'à l'appliquer à la construction d'énormes pièces comme le surtout Égyptien ou à la décoration des meubles bizarres qui furent exécutés en si grand nombre sous la direction de Brongniart. Dans ces arrangements, le biscuit n'apparaissait plus qu'à titre secondaire, pour créer des oppositions de couleurs avec les éléments voisins richement décorés, et il perdait ainsi tout son caractère et sa finesse. Carrier-Belleuse, pendant sa direction, s'efforça d'abord de renouer la tradition en reprenant la fabrication des modèles du XVIII^e^ siècle, puis de donner une vie nouvelle à cet art gracieux par la reproduction d'œuvres modernes ; mais l'atelier des biscuits n'a repris une activité véritable que vers 1895 et surtout depuis 1900, grâce au mode d'acquisition des modèles dont nous avons indiqué le principe.

Les mouleurs-réparateurs sont, à l'heure actuelle, au nombre de vingt-huit, produisant chaque année environ deux mille biscuits pour

une valeur supérieure à 250 000 francs. Leur travail est excessivement délicat et exige non seulement une habileté consommée, mais encore des notions de dessin et de modelage qui font de ces ouvriers de véritables artistes. Avant de leur être confié, tout modèle nouveau

Grand atelier de fabrication. — Les mouleurs-réparateurs.

est remis à l'atelier des mouleurs en plâtre qui le divisent en autant de parties qu'il doit y avoir de moules différents. Le soin apporté à la façon de ceux-ci a une importance considérable pour la réussite de la pièce elle-même. Il faut songer en effet que certains groupes fabriqués couramment à Sèvres comportent 80 ou 100 morceaux différents, entraînant la fabrication d'autant de moules. Tous ces tronçons doivent s'ajuster parfaitement pour éviter des déformations qui dénatureraient le caractère de l'œuvre originale, et cela nécessite une précision absolue dans cette opération préliminaire. Huit mouleurs en plâtre sont constamment employés à ce travail

délicat, sous la direction de deux sculpteurs chargés du découpage des modèles.

Coq (Haut. 0,10).
Modèle de Ytiga-Noumata (1905).

Lorsqu'un biscuit est commandé au mouleur-répareur, celui-ci reçoit, en même temps que la série des creux ou moules nécessaires à l'exécution de la pièce, le modèle primitif fourni par le sculpteur, pour éviter autant que possible qu'il ne modifie le caractère de l'œuvre originale : il doit être constamment guidé dans son travail par le souci de donner une transcription fidèle, et non une interprétation du modèle qui lui est confié. Au point de vue matériel, la première opération consiste dans le moulage des éléments que comporte la pièce à reproduire : l'ouvrier prépare d'abord une *croûte*, c'est-à-dire une masse de pâte amenée à l'aide d'un rouleau à une épaisseur égale, puis il applique cette croûte dans les creux des moules par une pression régulière des doigts ; enfin, à l'aide de pâte délayée dans l'eau, il rapproche les pièces estampées séparément : celles-ci en séchant légèrement se détachent d'elles-mêmes des parois du moule. Il n'y aurait plus alors qu'à faire disparaître la trace des collages, si la pression opérée pour rapprocher les divers éléments n'avait pour effet de rendre la pâte plus dense dans les points de jonction et d'amener après cuisson la formation d'un bourrelet accentuant les lignes des collages. Pour remédier à cet inconvénient, on est con-

Poule (Haut. 0,10)
Modèle de Ytiga-Noumata (1905).

traint de creuser dans la pâte encore humide un sillon, large souvent d'un centimètre, que l'on rebouche ensuite avec de la pâte molle : le répareur doit alors modeler à la main cette partie de la pièce, et l'on comprend combien ce travail présente d'aléas s'il est confié à un artisan maladroit qui peut facilement rendre méconnaissable le modèle proposé.

Lorsque les diverses parties de la figure ou du groupe sont rapprochées avec toutes les précautions nécessaires, le répareur établit le *supportage* de sa pièce, c'est-à-dire qu'il dresse autour de celle-ci des armatures provisoires destinées à empêcher les déformations que le passage au feu pourrait entraîner. En effet, la pâte se ramollit suffisamment au cours de la cuisson pour que les parties de la pièce qui ne sont pas absolument d'aplomb aient une tendance à s'infléchir. Dans une figure, par exemple, le mouvement fait généralement qu'une partie du corps se trouve en porte-à-faux : il faut alors soutenir cette partie au moyen d'étais, constitués par une pâte de même composition que celle de la pièce elle-même pour éviter des inégalités de retrait : après la cuisson, ces baguettes de biscuit, isolées de la sculpture par un mélange d'alumine et de gomme, se détachent facilement sans laisser de traces.

Autrefois le titre de *répareurs* s'appliquait surtout aux modeleurs d'ornements, tandis que les artistes chargés de la reproduction des figures étaient appelés *sculpteurs*; les premiers étaient alors plus nombreux que les seconds, en raison de la grande quantité de pièces que l'on décorait dans la pâte. Ce travail est maintenant très réduit par suite de l'emploi des formes simples dont le goût s'est généralisé depuis quinze ans, et le réparage proprement dit ne s'applique plus guère qu'à deux opérations : le *garnissage* et le *découpage*. On appelle « garnir » le fait de rapprocher au moyen de la barbotine les éléments d'une pièce que sa forme ne permet pas de fabriquer en une fois : ainsi la garniture d'une cafetière comprend le bec et l'anse que

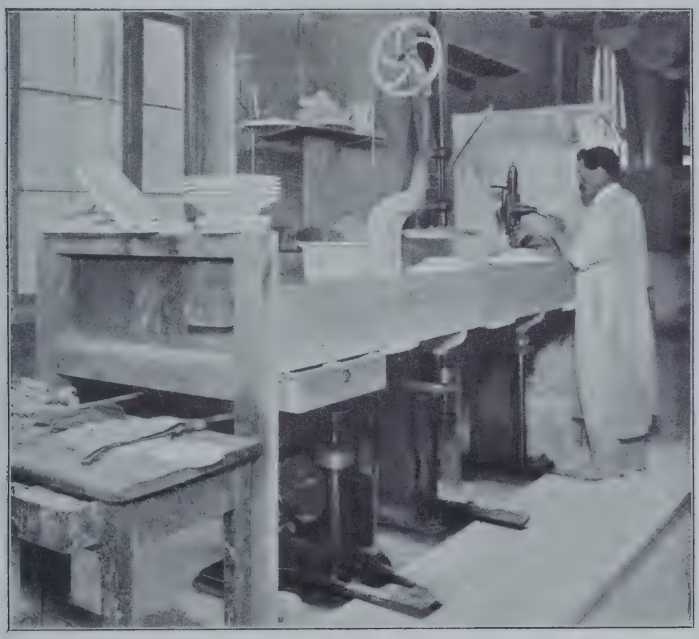
l'ouvrier adapte ensuite sur le corps de l'objet. Ces collages doivent être soigneusement faits pour ne pas éclater au feu, et lorsqu'il s'agit de pièces tournées, il faut toujours, dans cette opération, tenir compte de la tendance de la pâte à revenir sur elle-même dans

Coupe de Juvisy découpée. — Émaux transparents.
(Musée de la ville de Paris.)

le sens opposé à celui dans lequel elle a été tournée, c'est-à-dire que les garnitures, pour être verticales après cuisson, doivent être posées sur la pâte crue suivant une direction légèrement oblique et variable selon l'ouvrier qui a fabriqué la pièce.

Le découpage est un travail tout différent, confié à Sèvres à des femmes dont les mains délicates exécutent ces légères pièces de service, imitées de l'Extrême-Orient, qu'entoure un fragile réseau de porcelaine, ou bien encore ces coupes, ces tasses d'un si gracieux effet où des motifs réservés dans la pâte et remplis d'émaux colorés

apparaissent après cuisson sous la forme de dessins transparents. Les pièces qui doivent présenter un ajourage sont façonnées dans des moules portant en gravure légère le tracé du dessin à reproduire ; après un séchage suffisant pour permettre de manier l'objet



Grand atelier de fabrication. — Le façonnage des assiettes.

sans un trop grand risque de casse, les ouvrières détachent au moyen de petites lames très effilées les parcelles de pâte appelées à disparaître : le moindre mouvement un peu vif suffit à anéantir le labeur de plusieurs jours, et l'on croira sans peine que le déchet d'une fabrication de ce genre est considérable.

Ces divers services, à l'exception de l'atelier de découpage isolé, en raison de la fragilité des objets qui y sont fabriqués, sont réunis dans le grand atelier et ses annexes. Là aussi est installée la fabrication des assiettes et des plats, obtenue aujourd'hui mécaniquement par le procédé du *calibrage*, qui est une combinaison du tournage et

du moulage. L'ouvrier dispose de trois tours : sur le premier un tambour en peau lui sert à former une croûte de pâte qu'il dépose sur le second appareil, composé d'un tour portant un moule en plâtre qui donne la forme intérieure de l'assiette ou du plat. Le tourneur applique régulièrement la pâte de façon qu'elle adhère bien au moule, puis il transporte celui-ci et l'ébauche sur le troisième tour au-dessus duquel est placé un calibre en acier reproduisant exactement le profil extérieur de l'objet à exécuter : ce calibre, mobile sur un axe vertical, peut être amené à une distance du moule telle que l'espace libre représente exactement l'épaisseur que doit avoir la pièce. Lorsque celle-ci est terminée, on la laisse sécher lentement sur son moule : le plâtre absorbe l'excès d'eau de la pâte et la pièce se détache d'elle-même de son support.

Comme on vient de le voir, le grand atelier réunirait les divers modes de fabrication de la porcelaine s'il ne nous restait à décrire un procédé qui, pratiquement appliqué à Sèvres d'abord, a été pour l'industrie le point de départ de perfectionnements indéfinis. Le *coulage,* employé à la Manufacture à la seule fabrication des grands vases ou des pièces de forme irrégulière, a pris dans l'industrie un développement qui tend à le substituer aussi souvent que possible au tournage et au moulage. Il présente, en effet, l'avantage de permettre la fabrication complète de pièces qui autrefois nécessitaient l'ajustage toujours périlleux de plusieurs parties, les cafetières ou les théières, par exemple, pour lesquelles le garnissage était cause d'un déchet important. Ce procédé est, comme le moulage, basé sur la propriété que possède le plâtre d'absorber rapidement l'excès d'eau contenu dans une pâte mise en contact avec lui ; mais ici, au lieu d'appliquer la pâte par une pression des doigts contre les parois du moule, on remplit simplement celui-ci de pâte délayée dans l'eau ; au contact du plâtre, cette barbotine se débarrasse très vite d'une partie de l'eau à laquelle elle était mélangée et forme bientôt une

croûte assez résistante pour adhérer au moule, si l'on fait écouler le surplus de pâte délayée. Les premières applications du coulage furent faites à Sèvres vers 1814 en vue de la fabrication des grandes plaques de porcelaine sur lesquelles, pendant un demi-siècle, d'excellents artistes ont dépensé beaucoup d'habileté à copier les chefs-d'œuvre

Composition et exécution en couleurs de grand feu et dorure, par Vignol (1900).

de nos musées. Certains perfectionnements permirent dans la suite d'utiliser ce procédé pour le façonnage de tubes et d'instruments de laboratoire, mais c'est seulement vers 1850 que Régnier le rendit vraiment pratique par l'emploi de l'air comprimé ou de l'air raréfié. En effet, malgré sa dessiccation rapide au contact du plâtre, la pâte, lorsqu'il s'agit de grandes pièces, ne se solidifie cependant pas assez vite pour éviter sûrement toute déformation lorsqu'on enlève l'excédent de barbotine. Régnier eut l'idée de faire pénétrer à ce moment critique dans le moule hermétiquement clos de l'air sous pression, destiné à maintenir la pâte contre les parois jusqu'à ce qu'elle ait pris la consistance nécessaire pour ne pas s'affaisser sous

son propre poids. Ce procédé a été légèrement modifié dans la suite en raison du danger d'éclatement que, malgré toutes les précautions, l'air comprimé faisait courir aux moules, et aujourd'hui on se sert plus volontiers de l'air raréfié. Le moule est alors enfermé dans une cloche métallique posée sur ses bords extérieurs; cette cloche est mise en communication avec une pompe aspirante qui tend à faire le vide dans l'espace ainsi limité : il se produit alors, de l'extérieur à l'intérieur, une sorte de succion qui maintient l'adhérence de la pâte jusqu'au moment où celle-ci a atteint une solidité suffisante.

L'atelier de grand coulage occupe à Sèvres une place considérable à cause du matériel encombrant qu'exige ce procédé. Ce sont d'abord les moules en plâtre, divisés en plusieurs morceaux s'emboîtant pour permettre d'en retirer la pièce façonnée, moules dont l'épaisseur dépasse parfois vingt centimètres : on se rend compte dès lors des dimensions qu'atteignent les creux servant à la fabrication de vases de deux mètres de hauteur. Ce sont ensuite les grandes cuves placées à mi-hauteur de l'atelier, dans lesquelles se fait le délayage de la pâte dans l'eau à l'aide de palettes en mouvement, et enfin les larges plateaux sur lesquels s'effectue l'opération même et qui sont reliés au niveau du sol aux cuves à barbotine. Lorsque l'on entreprend la fabrication d'une pièce, on dépose sur un de ces plateaux les moules nécessaires, munis à leur base d'un orifice auquel aboutit l'extrémité du tuyau d'adduction de la barbotine; on ajuste la cloche à faire le vide de façon à pouvoir l'utiliser au moment convenable; puis, en ouvrant un robinet, on fait monter jusqu'aux bords du moule la pâte provenant des cuves placées au-dessus; on la laisse séjourner à l'intérieur pendant un laps de temps qui varie suivant l'épaisseur que l'on veut obtenir, et on fait écouler le surplus en ouvrant un second robinet. Le moment est alors venu, pour laisser la pâte se raffermir, de mettre en action la pompe aspirante qui fait le vide entre les parois extérieures du moule et la cloche. Lorsqu'enfin la pièce a

atteint la consistance nécessaire, on enlève la partie supérieure des moules et on laisse sécher lentement à l'air.

L'atelier de grand coulage.

Ce séchage naturel est indispensable à toute pièce fabriquée, quel que soit d'ailleurs le mode de façonnage employé : il est quelquefois fort long, notamment pour les pièces de sculpture qui présentent des épaisseurs de pâte abandonnant leur excès d'eau avec beaucoup de difficulté. Les biscuits du moins, après ce séchage, sont

prêts à entrer dans le four d'où ils sortiront terminés. Il n'en va pas de même pour tous les objets qui sont appelés à recevoir une couverte : beaucoup de ceux-ci doivent subir une première cuisson, dite *cuisson en dégourdi*, qui a pour objet de donner à la pâte une porosité permettant de fixer la couverte à sa surface par une simple immersion dans un bain contenant cette matière en suspension. La couverte de l'ancienne porcelaine dure de Sèvres est un mélange de feldspath finement broyé, de quartz et de craie qui, en se vitrifiant à la température de cuisson de la porcelaine, produit cette belle glaçure à travers laquelle la pâte transparaît dans toute sa pureté. La *mise en couverte* des pièces s'obtient de trois façons : par immersion, par insufflation et au pinceau. Le premier procédé consiste dans le fait de plonger l'objet, préalablement cuit en dégourdi, dans un bain de couverte : la porosité de la pâte fait adhérer à la surface de celle-ci une quantité suffisante du mélange vitrescible. Les émailleuses vérifient ensuite chaque objet trempé pour supprimer les petites inégalités d'épaisseur qui seraient d'un fâcheux effet après cuisson et pour enlever complètement la couverte dans toutes les parties qui doivent reposer sur les supports dans le four : sans cette précaution, la couverte, en fondant, souderait les pièces à leurs supports et il serait impossible de les en séparer sans les briser.

Ce procédé est très pratique pour tous les objets de dimensions restreintes, facilement maniables comme les assiettes, les tasses, les petits vases, mais on ne saurait l'employer lorsqu'il s'agit d'émailler de grandes pièces. On a alors recours à l'insufflation qui présente en outre l'avantage de rendre possible la mise en couverte sans cuisson préalable en dégourdi. Au moyen d'un aérographe fonctionnant par l'air comprimé, on projette à l'état de poussière très fine un mélange de couverte et d'eau sur la pièce à émailler qui est montée sur un tour mû mécaniquement, de façon qu'une épaisseur de couverte uniforme se dépose sur toutes les parties

de la pièce. L'insufflation produit un émaillage très régulier et permet d'obtenir, par l'emploi de couvertes colorées, des tons dégradés qu'aucun autre procédé ne donnait auparavant.

L'émaillage au pinceau, enfin, est surtout employé pour les pièces

Atelier de mise en couverte par le procédé de l'insufflation.

qui présentent des reliefs empêchant d'utiliser l'immersion ou l'insufflation. Ce procédé a reçu depuis quelques années de nombreuses applications, moins pour l'ornementation de la porcelaine, matière délicate exigeant un décor soigné, que pour la mise en couleur du grès-cérame. Par des juxtapositions de tons, des réserves laissant apparaître le fond, on arrive à un mode de décoration rapide et peu coûteux, qui convient bien à des matériaux de cons-

truction : la grande frise du Palais des Champs-Élysées est décorée par ce moyen. Une autre application de l'émaillage au pinceau — sur porcelaine ou sur grès — est la pose des couvertes flammées ou cristallisées d'une si grande variété de tons et d'effets. Leur emploi demande seulement certaines précautions, telles qu'une cuisson préalable en biscuit, pour éviter le gauchissement des pièces, et une pose souvent très épaisse pour que la couverte en fusion puisse couler sur les flancs de la pièce à décorer.

Avant de quitter le service de la fabrication, il nous reste à dire quelques mots de la production du grès-cérame qui a pris, depuis quelques années, un réel développement et qui fait partie à l'heure actuelle des travaux courants de la Manufacture. Nous avons indiqué quelle est la composition de la pâte en usage à Sèvres, pâte qui ne diffère guère de la porcelaine que par l'absence de transparence et de blancheur et qui a sur elle l'avantage d'une plasticité plus grande et d'une réelle facilité de décoration. Façonné par tournage ou par moulage, le grès peut être décoré soit à l'aide des couvertes colorées de grand feu, soit par le procédé du *salage* qui consiste dans le fait de jeter du sel marin dans les foyers du four à un certain point de la cuisson. Le grès de Sèvres a été composé de façon à avoir un retrait égal, à cuire à la même température, à recevoir les mêmes couvertes que la porcelaine dure nouvelle : cette adaptation parfaite des deux matières permet de fabriquer des pièces où la porcelaine et le grès se trouvent soudés l'un à l'autre, produisant des oppositions de tons souvent heureuses.

Au chef des ateliers de fabrication revient spécialement la surveillance des cuissons, opérations particulièrement délicates dont la réussite est trop souvent, dans l'industrie, abandonnée au hasard. La Manufacture possède sept fours, répartis dans un grand hall à deux étages qui occupe la partie centrale de l'établissement. De dimensions variées et généralement affectés à des matières déterminées,

grès, pâte dure, pâte nouvelle, biscuit, flammés et cristallisations, ces fours sont de deux types : à flamme directe et à flamme renversée. Dans les premiers, la flamme des foyers placés sur les côtés circule à l'intérieur du four et sort après avoir échauffé la chambre de dégourdi; dans les seconds, au contraire, un petit mur circulaire,

Atelier de décoration des pièces en grès-cérame.

élevé devant l'orifice des foyers dans la chambre de cuisson, force la flamme à monter latéralement vers le plafond ; là, ne trouvant pas d'issue, elle redescend vers le sol du four où des carneaux l'acheminent vers des tuyaux ménagés dans l'épaisseur du mur et aboutissant à la chambre de dégourdi. Tous ces fours sont circulaires et divisés en deux étages ; en bas s'opère la cuisson proprement dite de la porcelaine, tandis qu'à l'étage supérieur, chauffé seulement par les gaz non utilisés, est obtenue la cuisson en dégourdi, indispensable aux pièces qui doivent recevoir une couverte par immersion. Leur capacité — 30 mètres cubes au maximum — est assez faible, si on la

compare à celle des fours de l'industrie qui atteignent 120 mètres cubes; mais, grâce à ces dimensions restreintes, il est possible de maintenir une égalité de température beaucoup plus grande dans les diverses parties de la chambre de cuisson, et la production se trouve, de ce fait, plus régulière. Les fours sont construits en briques réfractaires formant des murs d'une épaisseur considérable, capables de résister aux pressions qui se produisent au cours de la cuisson ; ils sont munis d'un nombre de foyers proportionné à leur capacité et variant de trois à six.

L'*enfournement* est une opération qui demande beaucoup de soins et d'habileté. Qu'il s'agisse en effet de cuire en dégourdi et en biscuit, ou qu'il s'agisse de cuire des pièces mises en couverte, les « hommes de four » ont constamment à manier des objets simplement séchés à l'air dans un cas, revêtus dans l'autre cas d'une poussière d'émail que le moindre contact suffit à détériorer ; leur responsabilité s'accroît encore lorsqu'ils doivent placer dans le four des pièces décorées d'une valeur considérable. Aussi l'enfournement est-il généralement fait sous la direction du chef de fabrication lui-même qui réunit tout d'abord les pièces destinées à rentrer dans un four. D'après la forme, les dimensions, le nombre des objets, il se rend compte de l'arrangement qui donnera la meilleure utilisation de la place disponible, tandis que s'effectue l'*encastage* de la porcelaine, c'est-à-dire le placement des pièces dans les *casettes,* étuis en terre réfractaire destinés à protéger la porcelaine contre l'action trop directe des flammes. De dimensions régulières afin de pouvoir être empilées commodément, les casettes affectent deux formes principales : ou bien elles sont munies d'un fond sur lequel on dépose la pièce à cuire, ou bien elles représentent simplement un cercle plus ou moins élevé ayant pour destination de compléter la hauteur de la pièce qu'elles garantissent. La casetterie constitue une des lourdes dépenses de l'industrie céramique, car ces étuis,

exposés par leur destination même à toute la violence du feu, se détériorent rapidement, et, malgré cela, ils doivent être fabriqués avec soin pour s'adapter exactement les uns aux autres.

L'encastage terminé, l'enfourneur commence à *monter les piles*,

La cuisson de la porcelaine. — Un enfournement de pièces de sculpture.

c'est-à-dire à superposer les casettes contenant la porcelaine : chaque pièce est posée, à l'intérieur de l'étui, sur une plaque parfaitement plane afin d'éviter tout gauchissement ; puis, entre les bords des casettes, l'ouvrier introduit un bourrelet de terre qui empêchera toute infiltration de fumées ou de gaz pendant la cuisson : ses aides lui apportent les pièces dont il a besoin et lui-même les place en vérifiant à tout moment la rectitude des piles. Peu à peu celles-ci, espacées de quelques centimètres et arc-boutées les unes aux autres, garnissent toute la capacité du four. On construit alors

dans l'épaisseur de la porte deux murs en briques entre lesquels est ménagé un espace libre que l'on remplit ensuite de sable pour obtenir une occlusion complète; des tubes, traversant ces murs, permettent, lorsque les foyers sont allumés, de se rendre compte de la marche du feu.

Le moment est alors venu de procéder à la cuisson qui se fait au moyen des foyers adossés au four et appelés *alandiers*. Contrairement aux usages de l'industrie que la nécessité de produire à bon marché force à employer le charbon de terre comme combustible, la Manufacture chauffe ses fours exclusivement au bois : on obtient par ce moyen une matière d'un blanc plus pur et exempte de tout enfumage. La cuisson, dont la durée moyenne est de vingt-quatre à trente heures, se divise en deux phases distinctes : le *petit feu* qui a pour but d'échauffer progressivement les pièces par la combustion lente de grosses bûches de chêne écorcé, et le *grand feu*, mis en marche lorsque la porcelaine a atteint le rouge sombre, pendant lequel du bois de bouleau posé en grande quantité sur les alandiers dégage une chaleur considérable et amène une vitrification partielle de la pâte et de la couverte. La conduite du feu — qui doit produire une élévation de température régulière —, la surveillance de l'atmosphère du four — qu'il faut obtenir tantôt oxydante, tantôt réductrice, suivant les phases de la cuisson et les produits à cuire —, constituent un art d'autant plus difficile à pratiquer que la température intérieure du four n'est pas toujours commodément vérifiable. Deux moyens sont concurremment employés à Sèvres pour se rendre compte du degré de cuisson auquel on est parvenu : ce sont le *pyromètre* de Fery, combinaison d'un pyromètre électrique et d'un système optique qui donne de précieuses indications pour les hautes températures, et les *montres fusibles*, dont le principe est dû à Lauth et Vogt, petits cônes composés de mélanges fondant à une température donnée, qui,

placés à l'intérieur du four en face de visières faciles à surveiller, indiquent par leur affaissement la température atteinte. Le rôle des cuiseurs — dont le métier est très pénible puisqu'ils demeurent auprès de leurs alandiers pendant toute la durée de la cuisson —

Pot à crème « Fenouil ». — Modèle de Kann.
Décor en couvertes mates (1906).

ne consiste donc pas seulement dans le fait d'alimenter un foyer ; ils doivent encore veiller à la marche régulière du feu et corriger constamment son allure en activant ou diminuant le tirage, et en apportant plus ou moins de combustible : de leur attention peut dépendre la réussite d'une fournée.

La température à atteindre pour obtenir la cuisson complète de la porcelaine est variable suivant la composition de la pâte ; toutefois elle ne peut être inférieure, pour les porcelaines feldspathiques comme celles de Sèvres, au point de fusion du feldspath, soit 1300° environ. Pratiquement la porcelaine nouvelle Lauth-Vogt est suffi-

samment vitrifiée à 1 310°, tandis que l'ancienne porcelaine dure, plus riche en kaolin, n'est complètement transformée que vers 1 400°. Lorsque les procédés de mesure indiqués plus haut font connaître que ces températures sont atteintes, on arrête la cuisson, puis on ferme hermétiquement tous les orifices du four pour ne les ouvrir à nouveau que plusieurs jours après. On évite, grâce à cette précaution, un refroidissement brusque qui ferait *trésailler* la couverte des pièces. Enfin, on procède au défournement qui donne lieu à une vérification très minutieuse de tous les produits contenus dans le four. Certains, en effet, malgré le soin que l'on apporte à la fabrication d'abord, à l'encastage ensuite, sont marqués de défauts qui les rendent inutilisables : c'est ce que l'on nomme le *rebut,* dont l'expérience et une conduite plus régulière des fours ont permis de réduire considérablement la valeur; celle-ci, qui atteignait parfois au XVIII[e] siècle 80 p. 100, ne dépasse guère aujourd'hui 5 à 10 p. 100. D'autres produits, par contre, portent seulement des tares légères qu'il est facile de faire disparaître, parcelles minimes de casettes que l'on détache à l'aide d'une polisseuse garnie de matières dures, ou légers manques d'émail qu'un second passage au four suffit généralement à effacer.

Les pièces jugées parfaites — ou du moins beaucoup d'entre elles — ont d'ailleurs à subir un polissage avant d'être livrées par le service de la fabrication. Si infusible en effet que soit le mélange dont on se sert pour isoler de leurs supports les objets à cuire, quelques petits grains de sable restent souvent collés à l'émail ; de même sur les biscuits, malgré le réparage, de légères traces de coutures apparaissent parfois : il faut alors effacer ces imperfections soit par la polisseuse, soit à l'aide de limes en bois recouvertes d'émeri.

Après cette revision et ce classement, toutes les pièces, bonnes ou mauvaises, sont soumises à un nouvel examen auquel prennent

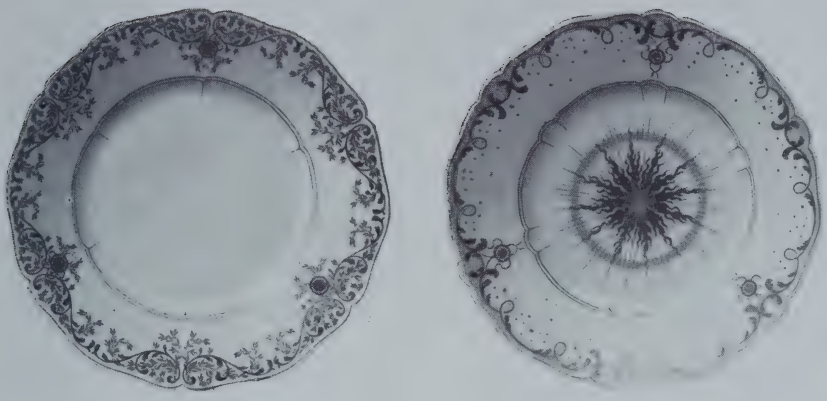
part tous les chefs de service de la Manufacture : c'est ce que l'on nomme la *réception de fournée*, au cours de laquelle chacun est appelé à formuler son opinion sur les causes de non-réussite de certaines pièces aussi bien que sur les progrès obtenus. Cette dis-

Évaluation de la température intérieure d'un four au moyen du pyromètre Fery.

cussion des résultats correspond parfaitement au but d'enseignement de la Manufacture qui doit moins craindre les essais infructueux que l'immobilisation dans une illusoire perfection.

Les pièces reconnues bonnes sont alors terminées en ce qui concerne la fabrication proprement dite. Les unes, biscuits, grès, cristallisations, flammés, sont prêtes à entrer dans les magasins de vente ; les objets émaillés, par contre, sont mis en réserve jusqu'au jour où la direction des travaux d'art les reprend pour leur appliquer un décor.

On a vu par quelle série d'opérations différentes un bloc d'argile et un débris de roche se transforment en un objet aussi élégant par sa forme que délicat par sa matière : il nous reste maintenant à indiquer les divers procédés employés par les artistes pour en faire les plus précieux et les plus riches éléments de la décoration intérieure.



Assiettes du nouveau service de l'Élysée (1908). — Décoration en peinture sur porcelaine.

V

LA DIRECTION DES TRAVAUX D'ART. — LA SCULPTURE LA DÉCORATION PEINTE

Le rôle de la direction des travaux d'art est beaucoup plus difficile à définir que celui de la direction technique que nous venons d'étudier, et il faut peut-être remonter jusqu'au XVIII^e^ siècle pour se rendre exactement compte des fonctions qu'est appelé à remplir le directeur artistique de la Manufacture. A l'époque où Falconet employait son talent à composer des modèles destinés à la reproduction en biscuit, il y avait à côté de lui l'orfèvre Duplessis pour dessiner les formes des pièces à exécuter, et Bachelier pour guider le goût des peintres et instruire les jeunes artistes de la maison : c'était là une organisation bienfaisante et, si les hommes changèrent, le principe resta le même jusqu'à la fin du siècle. Après 1800, au contraire, les artistes cessèrent d'exercer l'influence prépondérante qu'ils avaient auparavant; car, si, au début de son administration, Brongniart fit encore appel à des gens illustres comme Percier, comme Brongniart le

père, il ne tarda pas à se confier entièrement à des artistes de valeur médiocre, manquant de l'autorité nécessaire pour donner une direction éclairée aux décorateurs placés sous leurs ordres. La production y perdit son originalité, et dans la suite la décadence du goût s'accentua jusqu'à l'époque où l'on fut contraint de se demander s'il était temps encore de relever la Manufacture. C'est alors que s'affirma plus nettement que jamais la nécessité d'une puissante direction, à laquelle incomberait la responsabilité artistique de tout ce qui sort des ateliers, depuis la forme de l'assiette la plus simple jusqu'au choix des modèles de biscuit et à la composition des décors : on revenait ainsi à l'organisation ancienne, en demandant à une seule personne l'initiative et la surveillance de services très différents, confiés, un siècle plus tôt, à trois artistes. Déterminée de la sorte, l'influence qu'est appelé à exercer le directeur d'art à l'heure actuelle apparaît décisive et générale : et si l'on se plaît à reconnaître que la Manufacture est entrée maintenant dans une voie nouvelle, il ne faut pas craindre d'attribuer l'honneur de cette évolution, pour la plus grande part, aux hommes qui ont occupé successivement ce poste depuis trente ans, Carrier-Belleuse, Coutan, Chaplain, Alexandre Sandier.

Le directeur des travaux d'art doit tout d'abord maintenir en relations continues les artistes du dehors avec les décorateurs de la Manufacture, et pour cela ses fonctions lui permettent de faire appel à tous ceux qui se distinguent par un talent personnel. Le choix des modèles à reproduire en biscuit, qu'ils soient commandés aux artistes avec cette destination particulière, ou qu'ils soient simplement la réduction d'œuvres exposées aux Salons, lui donne parfois la possibilité d'attirer l'attention sur des hommes nouveaux. Et d'autre part, l'habitude, prise depuis un certain nombre d'années, de demander des projets de décoration à des artistes étrangers à la maison crée une émulation qui empêche la Manufacture d'employer

Vase de Chaumont. — Modèle de H. Guimard. — Couvertes cristallisées.
Deux vases de Marly (H. 0,75). — Composition et exécution en pâtes colorées et couvertes de grand feu, par Gébleux (1902). — Montures en argent de Brandt.
Héro et Léandre. — Modèle de Gasq (1903).

Vase d'Angers (H. 1,10). Composition et exécution en couleurs sous couverte, par Bieuville (1904).

Chien couché. Grès émaillé. — Modèle de Gardet (1901).

Vase d'Auxerre (H. 0,50). Composition de Gillet exécutée en émaux par Vignol (1906).

Poisson en grès émaillé. — Modèle de Devicq pour la fontaine Sandier (1900).

Vase d'Angers (H. 1,10). Composition et exécution en couleurs sous couverte, par Gébleux (1906).

Chien couché. Grès émaillé. — Modèle de Gardet (1901).

constamment les mêmes motifs et produit dans les décors une variété aussi profitable à l'industrie qu'à l'établissement. Cette introduction journalière dans les ateliers de compositions dues à des hommes mêlés au grand mouvement artistique donne les plus sérieuses garanties et permettra certainement d'éviter dans l'avenir les erreurs de goût que nous avons signalées dans le passé.

L'influence extérieure du directeur des travaux d'art pourrait donc être caractérisée par la mission périlleuse de distinguer les hommes capables d'apporter à la Manufacture des éléments nouveaux. A l'intérieur, il a sous son autorité un groupe d'artistes d'une habileté remarquable, sculpteurs, modeleurs, peintres, doreurs, souvent riches d'idées, et possédant cette supériorité que donne la connaissance profonde des ressources techniques de la matière qu'ils emploient. Pour ceux-là il doit être le guide sûr de qui le goût affiné et la science générale savent tirer le meilleur parti des qualités diverses de chacun. C'est à ce titre qu'il intervient, par exemple, pour signaler aux modeleurs la déformation qu'ils ont inconsciemment fait subir au biscuit qu'ils réparent, pour indiquer aux peintres le défaut d'une composition mal adaptée à une forme, ou le désaccord entre deux tons qu'ils vont juxtaposer. Telle est, plutôt indiquée que définie, la fonction morale du directeur des travaux d'art : elle se résume en une influence permanente qui s'applique à utiliser tous les hommes de talent, en leur donnant une orientation commune et en dirigeant leurs efforts vers un but déterminé.

Il nous reste à indiquer maintenant les ressources dont disposent les artistes pour traduire, par le relief ou par la couleur, les projets qu'ils ont conçus. La création des formes nouvelles, vases, pièces de service, objets d'ornements, constitue une des attributions particulières du directeur des travaux d'art, et c'est en général d'après ses dessins que les modeleurs-sculpteurs façonnent un modèle primitif sur lequel seront établies les pièces nécessaires à la fabrication en por-

celaine. De leurs mains sortent non seulement les formes proprement dites, mais encore ces nombreuses pièces décoratives de destinations si diverses, coupes délicates, vases destinés à l'ornementation des

Atelier de sculpteur-modeleur de pièces décoratives.

jardins, fontaines, frises, panneaux de revêtement, que la Manufacture exécute soit en porcelaine, soit en grès. C'est là un atelier fort important dont les travaux donnent, en dehors de toute décoration colorée, l'indication des tendances artistiques dominantes. Ce genre d'ornementation en relief, si employée au milieu du XVIII[e] siècle, avait été négligé depuis Brongniart en raison de l'em-

ploi du bronze doré pour compléter les pièces aux formes rigides, aux lignes sans grâce qui caractérisent trop souvent la production de la première moitié du XIX^e^ siècle. Carrier-Belleuse renoua la tradition rompue, exagérant parfois même la délicatesse des effets à demander à la porcelaine. Aujourd'hui le décor par la matière a repris à Sèvres la place qui lui convient, et il est employé avec le souci de ne jamais retomber dans cette recherche des difficultés de fabrication qui fut la grande préoccupation de la Manufacture pendant longtemps.

En sortant des ateliers des sculpteurs, les modèles sont confiés au service de la fabrication qui les met en œuvre de la même façon que les modèles de figures destinés au biscuit : découpage, établissement des moules en plâtre, moulage en pâte, réparage, reproduisent alors la série des opérations décrites dans le chapitre précédent.

Tandis que, dans les ouvrages dont nous venons de parler, le travail de l'artiste précède le façonnage, les autres procédés de décoration s'appliquent, au contraire, à la pièce déjà fabriquée et font appel à des éléments étrangers à la matière même. La couleur vient ajouter à la grâce de la forme la variété de ses effets et donner par des oppositions heureusement ménagées toute sa valeur à la matière. Les procédés employés pour fixer la couleur sur la porcelaine sont fort nombreux, mais ils peuvent tous être rangés dans deux catégories bien déterminées : *décors de grand feu*, c'est-à-dire cuisant à la température exacte à laquelle la pâte se transforme en porcelaine, et *décors de petit feu* ou de moufles, posés sur les pièces déjà cuites et se fixant à une température inférieure à 1 000°. Pour les unes et les autres, les couleurs employées sont presque toutes des oxydes métalliques, oxydes de cobalt, de nickel, de chrome, qui donnent des bleus, des bruns, des verts ; mais, alors que la décoration au petit feu dispose d'un nombre considérable de couleurs, la décoration au grand feu n'a qu'une palette très restreinte, parce que beaucoup des oxydes

métalliques dont on se sert se décomposent à une température voisine du point de fusion de l'or, soit 1 000°. Cette raison suffit à expliquer pourquoi on a si longtemps négligé le grand feu au profit du décor de moufles, malgré l'infériorité de celui-ci au point de vue

Atelier de sculpteur-modeleur de figures.

céramique. Aujourd'hui on s'efforce d'utiliser les ressources de ces divers procédés, et nous verrons, en pénétrant dans les ateliers des décorateurs de Sèvres, de quelle façon les uns et les autres sont employés.

La décoration au grand feu s'applique soit sur la pâte crue, c'est-à-dire simplement séchée à l'air, soit sur biscuit, soit enfin sur les pièces émaillées : suivant l'état de la porcelaine, les oxydes colorants sont mélangés dans une proportion variable à une certaine

quantité de pâte ou de couverte. L'application de la couleur sur la porcelaine crue peut être obtenue au moyen de deux procédés que l'on distingue par les appellations de *pâtes colorées* et de *couleurs de grand feu*. Lorsqu'un artiste veut se servir des pâtes colorées pour

Atelier de décoration au grand feu par le procédé des pâtes colorées.

orner une pièce, il reporte d'abord sur celle-ci, à l'aide d'un calque, le dessin qu'il doit reproduire, puis il étend avec un pinceau la couleur délayée dans la barbotine par couches d'autant plus nombreuses qu'il veut produire un ton plus vigoureux. Ce procédé, d'une pratique très vigoureuse et minutieuse, donne des décors harmonieux, mais d'une [illegible] en raison de la faible proportion de colorant [illegible] barbotine. Il a trouvé une application charmante [illegible] des artistes délicats qui ont eu l'idée de

recouvrir partiellement la pièce à décorer d'une couche de pâte colorée, sur laquelle, après un séchage suffisant, ils rapportent de la pâte blanche qu'ils modèlent en figurines ou en ornements d'un relief léger. Après cuisson, ce travail transparaît sous l'émail, le modelé s'accentue en blanc dans les épaisseurs, pour se confondre presque avec la teinte du fond en d'autres parties plus minces : on obtient ainsi des effets d'une extrême variété et d'un art tout à fait précieux. Appliqué pour la première fois à Sèvres vers 1848 à l'instigation de Riocreux, alors conservateur du Musée céramique, le procédé des *pâtes sur pâtes* a été employé depuis cette date par des hommes extrêmement habiles et avertis de toutes les ressources qu'il comporte. Gobert s'en servit pour tracer les scènes gracieuses qu'il composait; Réjoux, pour peindre sur mille objets gracieux des ornements délicats; après eux, Taxile Doat, Lucien d'Eaubonne, l'utilisent encore et lui demandent la traduction de leurs idées originales.

Vase d'Alençon. — « La Bretagne ». Composition et exécution en pâtes sur pâtes, par L. d'Eaubonne (1908).

Le mode d'emploi des *couleurs de grand feu* est tout différent. Comme les pâtes colorées, celles-ci sont formées d'un mélange de pâte et d'oxyde colorant, mais dans cette composition la dose de colorant est plus considérable que celle de pâte : avec ce procédé il n'est donc plus nécessaire, pour produire des tons d'une certaine intensité, de poser les couleurs en épaisseur. Toutefois une autre dif-

ficulté se présente qui provient de la grande faculté d'absorption de la pâte crue. Avec les pâtes colorées, en effet, on peut poser le mélange colorant à l'aide d'un pinceau en raison du nombre de couches que l'on applique sur la pâte et qui par leur superposition font disparaître la trace de chaque application. Si l'on en usait de même avec les couleurs de grand feu, dont une couche suffit souvent à produire l'effet voulu, chaque pose de couleur, fixée sur la pièce avant d'être fondue dans les tons voisins, demeurerait visible et supprimerait toute harmonie d'ensemble. C'est pourquoi on a recours à l'*insufflation* dont il a été question déjà à propos de l'émaillage : l'aérographe projette la couleur sur la pièce à l'état de poussière impalpable et permet de la fixer sans qu'on ait à redouter les contours trop nets d'un coup de pinceau. L'artiste doit seulement prendre soin de graver légèrement dans la pâte le tracé exact de sa composition pour le retrouver ensuite sous la couleur opaque, car l'aérographe ne laissant généralement pas au dessin une précision suffisante, il faut pouvoir, au moyen d'un pinceau en fils de verre, enlever la couleur en tous les points où elle a dépassé les lignes du dessin.

Ces deux procédés, pâtes colorées et couleurs de grand feu, sont basés, nous l'avons dit, sur l'emploi des oxydes colorants mélangés avec une quantité variable de pâte. Un troisième procédé de décoration au grand feu utilise, pour fixer la couleur, non plus la pâte, mais la couverte, soit sur pâte crue, soit sur porcelaine émaillée. Sur la pâte non cuite, on pose ces *couvertes colorées* par l'un des trois procédés qui servent à l'émaillage en blanc : trempage, insufflation, émaillage au pinceau. Sur la porcelaine préalablement cuite et revêtue de sa couverte incolore, leur emploi exige des précautions particulières, lorsque l'on veut se servir de ce procédé pour tracer des formes exactes, les couvertes colorées ayant toujours tendance, au cours de la cuisson, à s'étendre sur toute la pièce.

Pour éviter cette diffusion, on incorpore les oxydes colorants à une couverte se vitrifiant à une température un peu plus basse que celle employée pour émailler la porcelaine elle-même : ainsi la couleur se trouve fixée à la pièce avant que la couverte primitive n'entre en

Atelier de décoration par les couleurs de grand feu.

fusion ; mais on comprend quels mécomptes le moindre excès de cuisson peut amener dans des manipulations aussi délicates. Ce procédé est au contraire très pratique lorsque l'on ne cherche pas à obtenir un dessin bien arrêté, et on l'applique couramment à la pose des fonds colorés, notamment du bleu de Sèvres, composé de 20 parties de couverte et de 80 parties d'oxyde de cobalt que l'on délaye dans une essence grasse pour produire une adhérence plus complète. L'emploi en est assez facile : selon qu'il veut obtenir un

fond uni ou un fond nuagé, l'ouvrier étend ce mélange aussi régulièrement que possible, ou bien au contraire il ménage des différences d'épaisseur, laissant plus ou moins transparaître le blanc de la porcelaine. Les pièces sont ensuite portées dans des séchoirs à gaz qui provoquent l'évaporation des essences grasses amalgamées à la couleur et capables de nuire au développement des teintes pendant la cuisson ; enfin elles passent au grand feu de four.

Vase d'Alençon à pans (Haut. 1,00). Composition et exécution en couleurs sous couverte de grand feu, par Bieuville (1907).

Les objets décorés au grand feu par les pâtes, les couleurs et les couvertes colorées constituent aujourd'hui la majeure partie de la production de la Manufacture : c'est par ces procédés que sont exécutées les grandes pièces décoratives aux colorations claires qui ont fait le succès de Sèvres aux dernières expositions. Au point de vue céramique, les décors de grand feu présentent l'avantage de faire réellement corps avec la pièce qu'ils ornent, et aussi de n'exiger qu'une seule cuisson au cours de laquelle les couleurs se développent en même temps que la pâte devient porcelaine. L'industrie hésite encore, en France notamment, à s'en servir couramment, parce que la réussite des pièces exige certaines précautions dans la conduite des cuissons, et aussi parce

que les colorants ne s'emploient pas de la même façon que les anciennes couleurs de peinture sur porcelaine. L'usage en est rendu parfois difficile par la différence de ton que présentent les oxydes avant et après cuisson, et qui contraint les artistes à travailler d'après des palettes établies d'avance, où ils se rendent compte de la teinte exacte que la matière employée donnera après son passage au four. Ces difficultés ne sont pas insurmontables, et il faut espérer que par le perfectionnement des procédés, par la découverte d'un plus grand nombre de couleurs supportant le grand feu de four, nous verrons se généraliser l'emploi de ces décors qui laissent à la porcelaine, les principes colorants étant incorporés dans la matière même, toutes ses qualités de transparence et de pureté.

Le succès des décors de grand feu n'a d'ailleurs pas amené l'abandon des *décors au feu de moufle* qui tirent leur nom de l'appareil dans lequel on les cuit ; mais leur emploi se trouve limité aujourd'hui aux pièces de dimensions restreintes. Ce changement s'est opéré, non seulement par suite de l'usage plus fréquent des couleurs cuisant à haute température, mais aussi par une modification très nette du goût en ce qui concerne la décoration céramique. La « peinture sur porcelaine » proprement dite avait sa raison d'être à l'époque où la porcelaine, quelles que soient sa forme et sa destination, était considérée seulement comme un support sur lequel on reproduisait un paysage, une bataille, ou le portrait d'un homme célèbre. Le jour où l'on reconnut l'erreur de cette conception et où l'on rechercha des décors plus largement traités, adaptés à la forme et à l'usage de la pièce, les défauts de la peinture sur porcelaine devaient fatalement amener l'abandon de ce procédé pour les objets décoratifs de grandes dimensions, tandis que la variété de ses tons, la facilité de son emploi lui conservaient toute sa valeur pour l'ornementation légère d'un petit vase ou d'une assiette. Il faut d'ailleurs distinguer entre les divers procédés que l'on désigne

par le terme général de décors au feu de moufle, car, si la peinture et la dorure sur porcelaine sont en usage depuis le temps où fut faite la première pâte tendre, l'emploi des émaux est au contraire récent en Europe et date seulement de la découverte de la pâte dure nouvelle de Lauth-Vogt. Peinture et émaux ont pour caractère com-

Coupe de Juvisy (Haut. 0,20). Composition de Bénédictus exécutée en émail par Vignol (1905).

mun de cuire à une température assez basse, qui suffit à fixer les couleurs sur la porcelaine émaillée, mais qui les laisse toujours à la surface sans les incorporer à la couverte. Le degré de cuisson des décors de feu de moufle varie de 650 à 1000°, c'est-à-dire qu'il rend possible l'emploi d'un nombre considérable d'oxydes colorants dont la décomposition ne commence qu'au delà de 1000°. Les moufles dont on se sert pour ces cuissons sont des boîtes de forme rectangulaire en terre réfractaire au-dessous desquelles se trouve un foyer alimenté au bois ou au charbon ; à l'intérieur, les pièces décorées sont placées dans toute la hauteur de l'appareil sur des

petits planchers émaillés, et la chaleur produite par le foyer leur parvient seulement à travers les parois du moufle.

De même que pour les décors au grand feu, les procédés diffèrent par la matière à laquelle on mélange les oxydes colorants pour les faire adhérer à la couverte. Les couleurs de peinture sur porcelaine, par exemple, sont composées d'un quart d'oxyde et de trois quarts d'un fondant approprié : riches en matière colorante, elles peuvent être appliquées en couches minces, mais la quantité de fondant qu'elles contiennent ne suffit pas toujours à former une belle glaçure et elles conservent souvent une opacité qui éteint le brillant de la porcelaine. Les émaux, au contraire, sont de véritables verres dans lesquels l'oxyde colorant est totalement dissous ; à la cuisson ils forment un cristal aux tons chauds et limpides, à travers lequel transparaît le blanc de la pâte. La dorure, enfin, par laquelle les artistes du XVIII^e^ siècle savaient si bien compléter les riches ornementations qu'ils imaginaient, est faite d'une dissolution d'or dans un fondant. Toutes ces matières s'emploient au pinceau.

Au nombre des différents modes de décoration au feu de moufle, il faut encore comprendre un procédé moins artistique certainement que ceux dont nous venons de parler, mais qui rend de grands services pour la production des pièces d'usage courant : c'est l'impression en or et en couleurs. Autrefois tous les décors étaient exécutés à la main, même les frises légères, les chiffres et les monogrammes en or qui ornaient les objets les plus modestes. Aujourd'hui la fourniture journalière de grands services aux établissements de l'État a généralisé l'emploi de l'impression, introduite à la Manufacture au début du XIX^e^ siècle. Un atelier, composé presque entièrement d'ouvrières, est constamment occupé à ce travail dont la précision mécanique ne supprime pas l'habileté manuelle. Sur une planche en acier où se trouve gravé le motif à reproduire, l'imprimeur tire à la presse une épreuve sur un papier très mince, en se servant, au lieu

d'encre, d'un mélange d'or et de noir de fumée. La décalqueuse applique immédiatement cette gravure sur la porcelaine au moyen de petites molettes en drap, puis, après avoir détaché délicatement le papier, elle recharge l'impression par un poudrage d'or. A la cuisson,

Atelier d'impression sur porcelaine. — Les décalqueuses.

le noir de fumée brûle, et il n'y a plus qu'à brunir la pièce pour que l'or retrouve son éclat métallique. Parfois on complète ce décor, qui a le défaut d'être un peu mièvre, par une reprise au pinceau, c'est-à-dire que l'on accentue au moyen de légers reliefs d'or certains points des motifs imprimés : c'est ainsi qu'étaient obtenues les riches bordures des grands services de table qui s'exécutèrent en si grand nombre dans la première moitié du XIX^e^ siècle.

Ces divers modes d'application de la couleur sur la porcelaine sont concurremment employés à Sèvres, et c'est là un des traits

particuliers de la Manufacture, car cette variété de procédés entraîne pour la direction artistique la nécessité de renouveler constamment les modèles de décors, en prenant soin de les approprier au talent et au métier des artistes, généralement spécialisés dans un

Atelier de montage en bronze et de ciselure.

genre ou un procédé particulier. Il faut donc, pour maintenir toujours égale la diversité d'ornementation des produits sortant de Sèvres, conserver dans les ateliers un groupe de décorateurs dont les aptitudes différentes assurent la continuité de cette tradition d'éclectisme.

Nous avons indiqué rapidement les services divers qui relèvent de la direction des travaux d'art. Il en est un encore, d'un caractère tout différent, qu'il convient de ne pas négliger dans cette nomenclature, bien qu'il ait aujourd'hui perdu beaucoup de son importance : c'est l'atelier de montage et de ciselure. Dès l'origine de la Manu-

facture, Duplessis, et après lui Thomire, furent souvent chargés, on s'en souvient, de garnir les porcelaines de riches ornements en bronze doré, anses, socles ou girandoles. Plus tard, l'usage des montures métalliques devint une nécessité lorsque, sous Brongniart, la Manufacture entreprit la fabrication de pièces considérables faites de plusieurs morceaux ajustés ensemble, et c'est à ce moment que l'on organisa, à titre permanent, un atelier de montage. A l'heure actuelle, l'évolution du goût qui fait rechercher des formes pouvant être exécutées d'une seule pièce, la suppression presque absolue des ornements non céramiques enlèvent beaucoup de son utilité à cet atelier. Il contient cependant d'habiles praticiens, notamment des ciseleurs dont l'habileté trouve à s'employer pour les précieuses garnitures qu'on adapte fréquemment encore à des objets de petites dimensions tels que les cristallisations et les flammés. Quant au montage proprement dit, son usage est à peu près limité aux pièces d'ancienne fabrication.

Telle est, dégagée des multiples difficultés que l'on rencontre dans l'application, la suite des opérations que subissent le kaolin et le feldspath pour devenir la matière céramique la plus riche et la plus précieuse que l'on connaisse. Toute la valeur d'une telle fabrication nous est révélée par la lente progression qui, à travers des siècles, rattache la fine porcelaine aux premières poteries antiques : en considérant le point de départ et le résultat acquis, on se rend compte de l'effort dépensé, à mesure que la matière se perfectionnait, pour augmenter les moyens de l'orner et de lui donner constamment une splendeur nouvelle. La porcelaine est, à l'heure actuelle, la plus haute expression de la production céramique ; la complexité des procédés de décoration dont elle permet l'emploi s'accroît chaque jour et l'on est en droit d'espérer qu'elle apportera encore à l'art décoratif des ressources nouvelles.

Cliché Marmuse

Le salon d'honneur du Musée céramique.

VI

LE MUSÉE CÉRAMIQUE ET LES COLLECTIONS DE LA MANUFACTURE. LA BIBLIOTHÈQUE ET LES ARCHIVES

L'une des fondations les plus durables et les plus utiles de Brongniart fut certainement celle du Musée Céramique. L'idée de cette création datait sans doute de son arrivée à la Manufacture, mais il ne lui fut possible d'en entreprendre la réalisation que le jour où le souci de rétablir l'ordre dans la maison n'absorba plus toute son activité. C'est, en effet, en 1802 que les premiers échantillons de matières premières et les premiers spécimens de pièces fabriquées furent réunis par lui, et c'est en 1812 seulement que les collections reçurent un premier classement. Douze années s'écoulèrent encore avant qu'elles ne prissent le titre définitif de Musée Céramique et Vitrique.

Brongniart a pris soin, dans le catalogue des collections qu'il publia en 1845, de définir très nettement le but qu'il s'était proposé et qu'il poursuivit sans relâche durant sa longue carrière. Il avait voulu réunir « tous les produits ayant subi l'action du feu ou au moins celle « d'une haute température, et dont une terre ou un mélange vitrifiable « fait la base ». Et il spécifiait que les objets exposés n'étaient « ni « des objets d'art sous le rapport des formes, des compositions, du « dessin, ni des objets historiques sous celui des sujets représentés, « ni même des objets archéologiques sous celui des inscriptions ». Ce qui devait, au cours d'une promenade dans le Musée, frapper l'esprit des visiteurs, c'était le perfectionnement continu des industries de la terre et du feu, depuis les plus simples terres cuites antiques jusqu'aux délicates porcelaines modernes. Brongniart, d'ailleurs, avait donné aux objets exposés toute leur valeur démonstrative par des indications précises sur leur origine, leur époque, leur composition, et c'est bien ce caractère technique qui domine dans la rédaction du catalogue cité plus haut, travail fait en collaboration avec Riocreux, premier conservateur des collections.

En 1812, la Manufacture possédait déjà, en dehors de différents objets offerts par des voyageurs ou des amateurs, trois groupes importants de produits céramiques, comprenant la collection de vases grecs que Louis XVI avait acquis de Denon en 1785, « pour « servir comme modèles de formes simples et pures, et changer, par « ces exemples, la mauvaise direction donnée aux formes de porce- « laine sous le règne précédent », puis une série d'échantillons de produits des fabriques allemandes recueillis par Daru, intendant de la liste civile de l'empereur, et enfin, les spécimens de terres à poteries envoyés par les préfets des départements, lors de l'enquête de 1809 sur la situation des industries en France. D'autre part, Brongniart s'était, dès ce moment, efforcé de reconstituer, dans son ordre chronologique, la suite des modèles de la Manufacture antérieurs au

XIX^e^ siècle, tant des pièces d'usage ou d'ornement que des sculptures, groupes ou figures. Cette collection, qui reste comme l'un des plus précieux témoins de l'art du XVIII^e^ siècle, était particulièrement difficile à réunir, en raison du désordre de la période précédente pendant laquelle beaucoup de modèles avaient été brisés; certains étaient

Cliché Marmuse.

Musée céramique. — Galerie des porcelaines européennes.

irrémédiablement perdus, mais d'autres, les plus nombreux heureusement, purent être reconstitués grâce aux moules qui avaient moins souffert. Sur chaque vase, sur chaque sculpture, Brongniart fit inscrire aussi exactement que possible le nom ancien, la date probable de fabrication de la pièce, et ces renseignements succincts servent encore fréquemment à l'identification d'objets dont il serait bien difficile d'indiquer l'origine si l'on n'avait ces utiles points de repère. Dans l'accomplissement de ce travail, Brongniart eut le très réel mérite, à une époque de réaction contre l'art du XVIII^e^ siècle,

de sentir toute la valeur de ce patrimoine commun et de vouloir le soumettre intact au jugement de l'avenir. Pourquoi n'a-t-il pas témoigné d'un égal respect pour l'art de son temps?

Les collections de Sèvres, d'ailleurs, demeurèrent pendant toute la vie de Brongniart l'objet de soins constants, et leur accroissement considérable en est la meilleure preuve : riches de 4000 pièces à peine en 1829, elles en comptaient 12000 en 1852. Au cours des nombreux voyages qu'il entreprit pour réunir les matériaux de son Traité des Arts Céramiques, il négligea rarement l'occasion de recueillir des échantillons de la fabrication des pays qu'il traversait, et son activité inlassable lui permit d'en visiter beaucoup : en 1812, il parcourut toute l'Allemagne et l'Autriche, l'Italie en 1820, le Danemark, la Suède, la Norvège en 1824, le Rhin, la Belgique, la Hollande en 1835, l'Angleterre enfin et de nouveau la Saxe l'année suivante. C'est ainsi qu'il constitua par ses propres moyens les collections de céramiques européennes, tandis que le concours des marins et des explorateurs, auquel il fit fréquemment appel, le mit en mesure d'exposer des spécimens chaque jour plus nombreux des fabrications de l'Extrême-Orient ou de l'Amérique.

Après lui, la direction du Musée demeura aux mains de Riocreux, son collaborateur, dont le rôle vraiment personnel ne commença qu'à cette époque, bien qu'il eût le titre de conservateur des collections depuis vingt-quatre ans déjà. Peintre de mérite, il avait dû, très jeune, abandonner ses pinceaux sous une menace de cécité presque complète. Brongniart avait alors utilisé ses qualités d'ordre, en l'associant de bonne heure à son travail de classement des collections. Sa longue carrière — il mourut en 1872 seulement — lui donna peu à peu une place considérable dans le monde des artistes et des collectionneurs, et il en fut digne par sa méthode et par toutes les connaissances qu'il avait acquises pendant un quart de siècle de labeur en commun avec Brongniart. On a pu, dans la suite, relever

d'assez nombreuses lacunes ou des erreurs dans les indications accolées par lui à certaines pièces, mais il faut, pour apprécier toute la valeur de son persistant effort, songer à l'imprécision de l'histoire des industries céramiques au moment où il s'y consacra. D'ailleurs dans tous ses classements, il appliqua les principes que lui avait transmis Brongniart, et, tant qu'il eut la direction du Musée, celui-ci conserva nettement son caractère de collection technique. Tout au plus s'attacha-t-il davantage à réunir des marques de toutes les manufactures connues, et il se trouva poussé dans cette voie par la faveur, de jour en jour plus grande, dont jouissaient les pièces de céramique ancienne auprès des amateurs.

Riocreux mourut en 1872, après plus de soixante années de travail ininterrompu dans la Manufacture. A Champfleury, son successeur, incomba tout d'abord la délicate mission d'installer les collections dans le nouveau bâtiment que l'on achevait alors de construire à l'entrée du parc de Saint-Cloud. Bien que la disposition des galeries, divisées en un certain nombre de travées d'égales dimensions, lui rendit presque impossible la reproduction du plan méthodique de Brongniart, il s'efforça de conserver au Musée son caractère instructif, et la classification fut conforme à celle primitivement établie : surtout il n'eut garde de détacher des pièces les précieuses étiquettes établies par ses prédécesseurs avec tant de soin.

Ce long effort de classement rationnel et chronologique, poursuivi par trois hommes au cours de soixante-quinze années, devait être compromis par Édouard Garnier, qui devint conservateur du Musée en 1892. Pour lui, le point de vue artistique domina tout et l'aspect harmonieux donné par le rapprochement dans une même vitrine de pièces d'époques ou de fabrications différentes l'emporta sur le souci de les exposer dans la place que leur assignait leur composition et leur origine. Des considérations du même ordre lui firent supprimer radicalement les notices que Brongniart, Riocreux,

Champfleury avaient patiemment rédigées et qui constituaient le meilleur guide du Musée. Ce fut, croyons-nous, une grave erreur d'enlever aux collections de Sèvres leur caractère de collections d'enseignement, au moment même où tous les grands musées s'efforçaient d'atteindre ce but utilitaire réalisé un demi-siècle plus tôt par Brongniart dans le Musée céramique.

Fort heureusement, celui-ci a repris aujourd'hui, grâce à la direction éclairée et au dévouement de Georges Papillon, son caractère si vivant d'histoire de la céramique. En moins de deux années, il a été possible d'accomplir un travail dont on appréciera l'importance en songeant que pas une pièce peut-être n'est restée dans la place qu'elle occupait auparavant et qu'il a fallu rétablir, refaire l'étiquetage des 15 000 pièces exposées actuellement. M. Papillon s'est efforcé d'utiliser dans les meilleures conditions possibles le plan défectueux des galeries de Sèvres, divisées en un certain nombre de travées égales, dont le moindre inconvénient est d'être trop larges pour certaines séries de pièces et trop étroites pour d'autres. Sans chercher à constituer un ensemble dans chaque travée, il a numéroté toutes les vitrines de telle sorte qu'en suivant l'ordre des chiffres, le visiteur puisse se rendre compte avec netteté du développement rationnel des fabrications et des décors. Un guide excellent, avec des notes succinctes sur chaque fabrication et la désignation des pièces les plus caractéristiques, donne à ce classement toute sa valeur pratique. Nous voudrions, dans les quelques pages qui vont suivre, passer rapidement en revue ces collections si précieuses; et, pour cela, il nous a paru qu'il n'y avait pas de meilleur moyen que de faire à travers les galeries la visite telle que la conseille M. Papillon dans son guide.

Le plan même du Musée, coupé en deux parties égales par un salon d'honneur, a permis de réunir d'un côté toutes les terres cuites et les faïences, tandis que les porcelaines trouvaient place dans l'autre

travée. Les premières vitrines sont consacrées aux poteries antiques : vases ou statuettes égyptiennes provenant, pour la plupart, des fouilles de Thèbes; poteries étrusques, parmi lesquelles se trouve un ensemble particulièrement précieux d'ustensiles de toilette découverts dans un tombeau de Chiusi; vases grecs choisis pour la Manufacture dans le cabinet Denon; poteries romaines enfin, avec toutes les variétés de décors en noir sur fond rouge, en relief, en rouge sur fond noir, dont usèrent si habilement les artisans de la Péninsule.

Gaine en terre-cuite provenant du château d'Oiron (Haut. 1,15). (Musée céramique.)

L'histoire des terres-cuites se continue par une série de pièces trouvées en France et dont la date de fabrication est antérieure au XVI^e siècle: les premières montrent encore, malgré l'abâtardissement des formes, l'influence et l'esprit gallo-romains, tandis que les dernières laissent prévoir l'ornementation de la Renaissance. A la suite, la fabrication américaine, ingénieuse dans sa rusticité, est représentée par des spécimens très variés des anciennes poteries mates ou lustrées du Pérou, de la Colombie et du Mexique.

Aux terres-cuites succèdent les poteries vernissées, recouvertes d'une glaçure à base de plomb. Elles furent en grand honneur en France, notamment dans la région du Beauvaisis, et le Musée possède, entre autres échantillons de cette fabrication, une figure de

Ménétrier d'une composition naïve, qui exprime bien la tendance exacte de notre art populaire au XVI^e siècle. L'Allemagne utilisa les terres vernissées dans de grandes décorations à hauts reliefs, dont les procédés et le but sont caractérisés par les poêles monumentaux que l'on construisait surtout à Nuremberg. Quant à l'Italie, où la faveur de ces produits se prolongea jusqu'au XVIII^e siècle, elle est représentée par des vases, des plats, des compositions à personnages provenant des manufactures de la Frata, de Pavie, de Montelupo, de Naples.

Une belle série d'œuvres de Palissy et de son école ne permet évidemment pas au Musée de Sèvres de rivaliser avec la collection si riche du Louvre ; cependant, les pièces exposées sont assez nombreuses et variées pour qu'il soit facile d'y retrouver des modèles des fabrications diverses de cet atelier : décors d'émaux jaspés et marbrés, pièces ornées de poissons ou de reptiles moulés, corbeilles découpées, vases, aiguières.

Après les terres vernissées, se trouvent les grès, différenciés des céramiques précédentes par une demi-fusion de la pâte qui les constitue. L'Allemagne, la France, l'Angleterre, se servirent beaucoup de cette matière pour la fabrication d'objets usuels, mais le rapprochement des pièces montre combien, à une même époque, les principes de décoration étaient différents d'un côté et de l'autre du Rhin. Tandis que nos artisans n'appliquaient que des décors sobres, presque toujours des armoiries ou des fleurs de lys, sur des formes très simples, les Allemands, au contraire, couvraient leurs grès d'ornements et de sujets compliqués, dont le relief était encore accentué par l'emploi de couleurs vives et de dorure.

Le développement logique de la production conduit à l'étude des faïences émaillées, que l'on peut définir « des terres cuites recouvertes d'un émail à base d'étain qui, par son opacité, masque la couleur de la pâte ». Originaires sans doute de la Perse, les

faïences furent fabriquées dans tout le bassin oriental de la Méditerranée dès le XII^e^ siècle, et pénétrèrent en Europe par l'Espagne au XIV^e^ siècle. Les divers genres de faïences orientales remplissent de

Musée céramique. — Vitrine de faïences hispano-moresques à reflets métalliques.

leurs formes étranges et de leur éclat si varié quelques vitrines : ce sont d'abord les faïences du Caire et de Syrie ornées d'inscriptions arabes, les faïences persanes à reflets métalliques ou à décor bleu, puis les faïences de l'Asie-Mineure et de Rhodes aux fleurs éclatantes, enfin les faïences hispano-moresques, dont la fabrication,

introduite dans la Péninsule Ibérique par les envahisseurs, arriva à un rare degré de perfection au XV^e^ siècle. Cette suite de vitrines, toutes chatoyantes de reflets et de couleurs vives, placées en pleine lumière, contient des pièces d'une grande valeur : carreaux de revêtement des mosquées de Véramine et d'Ispahan, plats de Rhodes, etc. Le contraste est frappant de ces céramiques avec les faïences italiennes, qui sont exposées à la suite : non que celles-ci manquent de richesse, mais elles attirent par d'autres qualités de composition et de décor, depuis les rinceaux et les ornements originaux des artistes de Faenza et les sculptures émaillées des della Robbia, jusqu'aux décors à grotesques des délicates productions d'Urbino.

Les plus anciennes faïences françaises remontent au XVI^e^ siècle, et c'est presque certainement à Saint-Porchaire, dans les Deux-Sèvres, qu'elles furent fabriquées, vers 1525 : le Musée possède deux spécimens rarissimes de cette faïence remarquable par ses formes élégantes et son mode de décoration. Puis une suite de quatre vitrines remplies de faïences de Nevers permet d'étudier dans ses phases successives la fabrication de ce pays : sujets polychromes, fleurs et oiseaux en camaïeu bleu où se révèle, jusqu'après 1650, l'origine italienne des ouvriers que le duc de Nevers avait fait venir dans sa province, puis décors à fond jaune et à fond blanc du XVII^e^ siècle, enfin, après 1700, ornements imités de Moustiers et de Rouen.

Les faïences normandes occupent, elles aussi, quatre vitrines où se lisent clairement les transformations des formes et des ornements, empruntés d'abord à l'imagination des Abaquesne, remplacés ensuite par les dessins en camaïeu bleu à lambrequins du XVII^e^ siècle et par les sujets chinois, les compositions rocaille, à la corne, au carquois, usitées à partir de 1750. Les autres manufactures françaises ne sont pas moins bien représentées, mais

il nous est impossible de les examiner toutes : qu'il suffise de recommander à l'attention des visiteurs les belles pièces de Sinceny, les faïences patronymiques de Paris et de Saint-Cloud, les décors

Musée céramique. — Vitrine de porcelaines dures de Meissen (Saxe), XVIIIe siècle.

de guirlandes, de médaillons et de personnages grotesques de Moustiers, les fleurs élégantes et de tons si riches des assiettes de Marseille. Il faudrait encore citer Strasbourg, Lille, Sceaux, Niederviller et beaucoup d'autres fabriques dont les spécimens remplissent dix vitrines et constituent, en dehors de leur intérêt artistique

et technique, un précieux répertoire de marques auquel les amateurs ont souvent recours. Les vitrines de faïences françaises donnent, en somme, un aperçu très complet de la production céramique de notre pays depuis le XVI^e^ siècle jusqu'au XIX^e^ : c'est d'ailleurs une des parties du Musée qui s'accroît le plus rapidement, grâce à de fréquentes donations.

De belles collections de faïences étrangères font suite aux séries que nous venons d'entrevoir. L'Espagne y est représentée par les fabriques d'Alcora et de Séville, la Hollande par Delft, qui fut certainement au XVII^e^ siècle le centre de fabrication céramique le plus actif de l'Europe, la Suède par les décors de Marieberg et de Rörstrand. La visite de cette partie du Musée s'achève devant les vitrines de faïences fines : on nomme ainsi des terres qui demeurent blanches après cuisson et que l'on peut donc utiliser, soit avec des couvertes transparentes comme celles appliquées sur porcelaine, soit sans couverte sous forme de biscuit. Cette fabrication a été employée un peu partout dans l'Europe occidentale, mais elle a atteint la perfection dans la Manufacture royale de Stanislas I^er^, établie en 1731 à Lunéville : c'est de là que provient la statuette en pied du monarque, signée Cyfflé et marquée « terre de Lorraine », qui est exposée dans la vitrine n° 65.

L'aile gauche du Musée est entièrement consacrée aux porcelaines, et tout d'abord à d'importantes collections de la Chine et du Japon. Tout en respectant le mode de classement moderne des porcelaines d'Extrême-Orient par dynasties, M. Papillon a pensé répondre plus complètement au but du Musée en groupant les pièces suivant le mode de décoration qu'elles ont reçu : décors en camaïeu bleu, décors polychromes, couvertes craquelées et fonds céladons, décors en or sur fonds unis, fonds rouges et flammés ; mais il a corrigé cette dérogation au principe du classement chronologique par l'indication très précise, sur les étiquettes, de la dynastie sous laquelle

les pièces furent fabriquées. Une vitrine entière est affectée aux curieuses productions, pièces de service, vases, statuettes peintes, que la Compagnie des Indes importa avec tant de succès au XVIII^e^ siècle, étranges interprétations de l'art européen par des décorateurs chinois. Puis l'on arrive devant les séries de céramiques du Japon et de la Corée, d'où la bizarrerie des formes et l'étrangeté des couleurs n'exclut pas le charme, et devant les importantes collections offertes par M. de Pimodan, par M. Colin de Plancy, par M. Hayashi enfin, dont les nombreux échantillons de grès japonais sont précieux à double titre, par l'intérêt des pièces d'abord, et par les indications sur leur origine et leurs particularités qu'a bien voulu fournir le donateur lui-même.

La dernière travée du Musée est affectée aux porcelaines européennes : porcelaines tendres d'abord, depuis les rarissimes produits des Médicis, ornés de décors en camaïeu bleu, que semble avoir imités dès 1673 Louis Poterat de Rouen, jusqu'aux exquises inventions de Saint-Cloud, de Lille, de Mennecy, de Sceaux, de Chantilly, de Vincennes, de Sèvres enfin. Notre Manufacture est malheureusement la moins bien représentée dans cette série des porcelaines tendres et l'on y chercherait en vain quelqu'une de ces pièces splendides, jardinières, vaisseaux, vases ou meubles, dont le Musée Wallace ou le Victoria and Albert Museum de Londres, sans parler des collections personnelles du roi d'Angleterre, sont si riches[1]. Cette pauvreté s'explique par le fait qu'au XVIII^e^ siècle, la Manufacture

[1] Les séries de porcelaines européennes se sont enrichies en 1908 de l'importante collection réunie par le marquis de Grollier et généreusement offerte au Musée Céramique par la veuve de l'érudit amateur. Celui-ci — qui avait publié en 1906, en collaboration avec le comte X. de Chavagnac, une Histoire des Manufactures françaises de porcelaine, remplie de documents curieux — s'était attaché à grouper le plus grand nombre possible de pièces portant des marques de fabricants ou d'artistes. Les 1 800 pièces données au Musée présentent donc, à ce point de vue, indépendamment de leur valeur artistique, un intérêt considérable et forment un inestimable répertoire dont profiteront tous les collectionneurs. Afin de lui conserver son caractère spécial et son utilité pratique, la collection de Grollier sera exposée dans son intégralité, bien que réunissant des échantillons de fabrications et d'époques différentes.

étant avant tout un établissement de production active, ses directeurs n'avaient aucun motif de conserver des témoins d'une fabrication sans cesse renouvelée. Il n'y avait donc dans la maison qu'un très petit nombre de pièces anciennes lorsque fut fondé le Musée céramique. Brongniart et ses successeurs eurent bien le souci de constituer, par les pièces mêmes, une histoire de l'établissement, mais il était trop tard et, dès lors, les pâtes tendres avaient acquis une telle valeur qu'ils durent bien vite renoncer à les acquérir avec les modestes crédits dont ils disposaient. Il ne faut donc pas se dissimuler que, malgré beaucoup de pièces intéressantes, les vitrines du Musée sont bien loin de pouvoir faire connaître, dans toute leur variété, les porcelaines qui ont fait la gloire de la Manufacture.

Les séries de porcelaine dure succèdent à celles que nous venons d'énumérer. La Manufacture de Meissen d'abord montre de curieux spécimens de sa première manière à décors chinois, puis un grand nombre de ces figurines spirituellement coloriées qui ont soutenu sa réputation depuis deux siècles : nulle autre fabrique, en effet, n'a pu atteindre à la perfection des petits vases rocaille, des groupes et des statuettes que Sèvres même ne parvint pas à imiter. On ne doit sans doute pas le regretter, puisque cette impuissance à manier les couleurs avec la même habileté que les artistes de Meissen conduisit à l'emploi du biscuit, si bien approprié aux sculptures délicates du XVIII^e^ siècle.

Il serait trop long d'examiner toutes les fabriques de porcelaine dure, françaises ou étrangères, qui sont représentées dans les vitrines suivantes : elles furent très nombreuses aux XVIII^e^ et XIX^e^ siècles, et la réunion de leurs produits, la comparaison de leurs marques, sont d'autant plus utiles que leur histoire était jusqu'ici peu connue. Quant aux porcelaines dures de Sèvres, qui occupent toute une suite de meubles où elles sont classées chronologiquement, nous ne pensons pas qu'il soit utile d'en parler longuement ici : nous

avons reproduit déjà, dans les pages qui précèdent, assez de pièces de cette collection pour qu'il ne soit pas nécessaire d'en signaler à nouveau l'intérêt.

Le salon d'honneur qui sépare le Musée en deux parties égales ne

Tableau attribué à Boucher.
Collections de la Manufacture de Sèvres.

contient que cinq vitrines, mais en elles se résume toute l'histoire de la Manufacture. Dans la première sont exposées les pièces les plus précieuses du XVIII^e^ siècle, trop rares spécimens des services, des vases, des biscuits de cette époque charmante ; la suivante, consacrée aux productions du commencement du XIX^e^ siècle, est caractéristique du goût et des tendances de cette époque où la porcelaine disparut sous les surcharges d'or et de couleurs, et où le biscuit ne servit plus qu'à la glorification des grands hommes. Quant aux trois

autres, elles portent les indications suivantes : « vers 1878 », « vers 1889 », « vers 1900 », les expositions universelles étant généralement l'occasion d'un grand effort où s'affirment les aspirations d'une époque.

Nous aurions terminé la description rapide du Musée si nous ne voulions encore parler de deux vitrines qui complètent la série de Sèvres par une inestimable collection de modèles originaux en terre cuite, exécutés de 1740 à 1800, en vue de la reproduction par le biscuit : il y a là, en quelques pièces, une vision exquise de l'art français au cours de ces soixante années, vision où les figurines inspirées par Boucher se trouvent toutes proches des compositions idéalistes de Falconet et des allégories gracieuses, mais plus froides, de Boizot. Le nombre de ces précieuses maquettes est malheureusement assez réduit. C'est pour compléter cette collection que la Manufacture a repris la fabrication de tous les modèles du XVIII^e siècle dont les moules avaient été conservés. Cette reconstitution est presque achevée aujourd'hui, et le Musée reçoit le premier exemplaire de toutes les œuvres reproduites.

En dehors de cette collection, la Manufacture possède d'ailleurs un Musée des modèles dont nous avons vu Brongniart constituer les premiers éléments dès 1810. Là est déposé un original en plâtre de toutes les pièces qui ont été exécutées dans les ateliers de Sèvres depuis les origines de la maison ; on y retrouve, rangés chronologiquement, les modèles des vases et des pièces de service dont Duplessis donna le modèle en 1750, aussi bien que ceux des tasses, des coupes, des grandes pièces dont, cent années plus tard, Diéterle ou Peyre dessinèrent la forme. De même, presque toutes les sculptures que la Manufacture a reproduites en biscuit figurent dans cette collection, dont on comprend l'intérêt pour ceux qui goûtent le charme du passé. Le manque de place avait longtemps forcé les conservateurs à laisser ces curieuses séries dans les combles

du Musée ; l'heureuse initiative de M. Dujardin-Beaumetz a remédié à cet état de choses qui privait le public d'une collection si importante au point de vue de l'histoire des arts décoratifs, et aussi de

Ancien Musée des modèles.

l'histoire de la sculpture aux XVIII^e^ et XIX^e^ siècles : les modèles anciens sont aujourd'hui installés dans une vaste salle accessible à tous.

A côté du Musée céramique, à côté de son Musée de modèles, qui conservent un caractère technique et utilitaire, la Manufacture possède encore des objets d'art d'un caractère plus général, peintures, dessins, gravures, assez importants pour qu'on ait cru devoir leur con-

sacrer une monographie spéciale dans l'Inventaire des richesses d'art de la France. De tout temps, la Manufacture a eu besoin d'œuvres excellentes pour former le goût de ses décorateurs et leur servir d'exemples ; il n'y a donc rien d'étonnant à ce qu'elle possède aujourd'hui quelques toiles attribuées à Boucher, des fleurs de Monnoyer, et surtout l'énorme suite d'œuvres de Desportes, qui permet de dire que cet artiste ne saurait être étudié complètement qu'à Sèvres. Cette collection, extrêmement importante, comprend tout à la fois des tableaux, dont certains furent évidemment destinés à la reproduction par les manufactures de tapisseries, des esquisses, des études surtout, études d'animaux, d'oiseaux, de bêtes sauvages faites à la ménagerie du roi à Louveciennes, études d'orfèvrerie, documents précieux sur les grands services de Louis XIV ; des paysages, enfin, pris aux environs de Versailles et qui étonnent par leur facture toute moderne. C'est la nature telle que la verront, un siècle plus tard, les grands maîtres du paysage, avec toute la sincérité, la justesse de tons, la finesse des lointains d'un Troyon ; et devant cette recherche du mouvement exact, de la couleur juste, en face de cet artiste épris de vérité, de réalisme même, on a peine à comprendre que la même pensée a conçu, que la même main a exécuté les compositions, habiles certes, mais si froides, qui sont au Louvre. Cet ensemble remarquable est exposé depuis 1888 dans une grande galerie qui sert en même temps de réserve pour les pièces de fabrication moderne, et où les visiteurs peuvent, sur demande, être conduits.

La même galerie contient un certain nombre de documents d'une autre nature, mais non moins intéressants : ce sont des compositions faites par des artistes comme Delacroix, Flandrin, Gérôme, Hamon, etc., soit pour l'atelier de peinture sur verre, soit pour la décoration de grands vases. Un certain nombre de projets du même genre existent d'ailleurs dans les cartons de la bibliothèque de la Manu-

facture. Il ne reste malheureusement comme modèles graphiques de pièces du XVIII^e siècle qu'un petit nombre de documents dont le plus curieux est un tarif illustré, offrant la reproduction des modèles d'assiettes décorées que l'on exécutait sur commande avant 1800. Des recueils de même nature avaient sans aucun doute été constitués pour

La Bataille de chats. — Peinture de François Desportes.
Collections de la Manufacture.

les vases, les pièces de service, etc., mais que sont-ils devenus ? Soustraits probablement à la Manufacture pendant la tourmente révolutionnaire, des fragments reparaissent parfois dans les ventes publiques, et le Musée des Arts Décoratifs a pu ainsi acquérir, il y a quelques années, un certain nombre de planches faisant suite au volume de décors d'assiettes resté à Sèvres. Les documents graphiques de ce genre sont, au contraire, très nombreux pour la période postérieure à 1800. Brongniart en exigeait le dépôt par les artistes et les faisait classer méthodiquement, mais il faut bien

avouer que leur intérêt est loin d'égaler celui qui s'attacherait aux mêmes documents datant de 1760 ou de 1780. Cependant, la composition d'Isabey pour la Table des maréchaux, les dessins de Percier, les projets même de certains « artistes en chef » de la Manufacture gardent une valeur à ces recueils et à ces cartons.

La réception des Ambassadeurs de Tippoo-Saïb à Saint-Cloud, en 1788.
Gouache originale d'Asselin, peintre de la Manufacture (1765 à 1804).
Collections de la Manufacture.

La coutume de conserver tous les projets de décoration qui sont exécutés par les artistes de Sèvres s'est d'ailleurs perpétuée, et la Manufacture possède ainsi un fonds considérable de dessins, bien connu des décorateurs qui viennent souvent y chercher d'utiles indications.

Les collections sont complétées par une bibliothèque, tenue autant que possible au courant de tout ce qui paraît sur la céramique, et très riche en recueils sur l'art décoratif ancien et moderne. Un dépôt d'archives, enfin, a été organisé en 1903 sur l'initiative et par les soins de M. Émile Bourgeois, professeur d'histoire à la Faculté des lettres de Paris. Ce fonds est aujourd'hui classé et ouvert aux

travailleurs qui s'intéressent à l'histoire de notre industrie nationale. Entretenues avec soin sous l'ancien régime, les archives conservèrent un ordre suffisant sous Brongniart; mais, après lui, le manque de respect pour ces pièces et ces registres précieux arriva au point qu'un dépôt ne fut même pas prévu dans les bâtiments nouveaux où la Manufacture s'installa en 1876. Pendant vingt-sept ans, il demeura impossible de consulter les archives, qui furent abandonnées pêle-mêle dans tous les coins disponibles de la maison. A l'heure présente, les séries anciennes sont reconstituées et une installation convenable leur a été donnée. Certains documents ont évidemment été perdus, mais en moins grand nombre peut-être qu'il n'était permis de le craindre. Toute la série des actes anciens, privilèges, acquisitions de procédés, correspondance du XVIII^e^ siècle est presque intacte, ainsi que la suite des livres de travaux des peintres et sculpteurs, depuis 1778 du moins, et la suite ininterrompue des livres de ventes et de dons depuis l'origine de la maison. Il n'est point besoin d'insister sur l'intérêt d'une telle collection.

En séparant de notre étude sur l'histoire et l'organisation actuelle de la Manufacture, les quelques pages qui précèdent, nous avons voulu montrer les services d'un caractère particulier que cet établissement était appelé à rendre, grâce à son Musée et à ses collections. Utile aux céramistes par les recherches et les essais qu'elle fait dans ses laboratoires et ses ateliers, la Manufacture apporte d'autre part un précieux concours à tous les artistes modestes qui donnent à nos industries d'art ces compositions originales et élégantes dont s'enorgueillit la production française. Sa bibliothèque, ses documents, ses modèles, sont libéralement mis à la disposition de tous ceux qui travaillent. Quant au Musée, son rôle est plus étendu encore et il a sa place marquée parmi les établissements les plus utiles à la formation du goût public.

MARQUES DE LA MANUFACTURE DEPUIS 1740

LISTES, MARQUES ET MONOGRAMMES D'ARTISTES

1° Personnel dirigeant de la Manufacture ;
2° Peintres, décorateurs et doreurs sur porcelaine ;
3° Auteurs de compositions décoratives ;
4° Artistes de l'atelier de peinture sur verre ;
5° Modeleurs, sculpteurs et répareurs ;
6° Auteurs de modèles de sculpture reproduits par la Manufacture ;
7° Artistes contemporains attachés à la Manufacture.

Les listes d'artistes et d'ouvriers que l'on trouvera dans les pages suivantes ont été établies au moyen d'un collationnement général des états mensuels de paiement et des registres de travaux des artistes de Sèvres, conservés aux Archives de la Manufacture (séries F 1 *à* 36, R 1 *à* 98, Vj' 1 *à* 80, Va' 1 *à* 72). *Ce travail, pour lequel nous avons trouvé un dévoué collaborateur dans M. F. Delavallée, secrétaire du Musée céramique, a permis de déterminer exactement l'époque à laquelle chaque artiste a travaillé pour la Manufacture, et de retrouver la trace d'un certain nombre de décorateurs et de sculpteurs.*

En ce qui concerne les marques et monogrammes d'artistes, nous avons fait de fréquents emprunts aux ouvrages de MM. Vogt (La Porcelaine) *et de Chavagnac et de Grollier* (Histoire des Manufactures françaises de porcelaine).

RÈGNES DE LOUIS XV ET DE LOUIS XVI

Vincennes (1740-1756)

1740-1752. — Deux L entrelacées, dessinées en bleu au pinceau.

1753-1756. — Deux L entrelacées, en bleu, avec, au centre, une lettre indiquant l'année conformément au tableau ci-dessous.

Sèvres (1756-1793)

1756-1793. — Deux L entrelacées, en bleu, avec une lettre ou deux lettres indiquant l'année.

1769-1793. — Marque spéciale des pièces de pâte dure. Deux L entrelacées, en bleu, surmontées de la couronne royale.

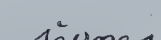
TABLEAU CHRONOLOGIQUE INDIQUANT LES LETTRES EMPLOYÉES POUR DÉSIGNER L'ANNÉE DE DÉCORATION

A	indique l'année	1753	J	indique l'année	1762	S	indique l'année	1771	CC	indique l'année	1780
B	—	1754	K	—	1763	T	—	1772	DD	—	1781
C	—	1755	L	—	1764	U	—	1773	EE	—	1782
D	—	1756	M	—	1765	V	—	1774	FF	—	1783
E	—	1757	N	—	1766	X	—	1775	GG	—	1784
F	—	1758	O	—	1767	Y	—	1776	HH	—	1785
G	—	1759	P	—	1768	Z	—	1777	II	—	1786
H	—	1760	Q	—	1769	AA	—	1778	JJ	—	1787
I	—	1761	R	—	1770	BB	—	1779	KK	—	1788

LL	indique l'année	1789	
MM	—	1790	
NN	—	1791	
OO	—	1792	
PP	—	1793	(Jusqu'au 17 juillet).

PREMIÈRE RÉPUBLIQUE (1793-1804)

1793-1800. — Ces trois monogrammes, dessinés en bleu ont été employés indistinctement, sans marque d'année.



1800-1802. — Le mot Sèvres, en or ou en couleur.

1803-8 mai 1804. — Marque en rouge imprimée à la vignette. Indication de l'année par les signes ci-dessous.

En 1801, l'usage de dater fut repris, et l'on indiqua les années par les signes ou lettres suivants :

T_9	indique l'année	IX, 1801	9	indique l'année	1809
X	—	X, 1802	10	—	1810
II	—	XI, 1803	oz	—	1811
═	—	XII, 1804	dz	—	1812
-‖-	—	XIII, 1805	tz	—	1813
⊥	—	XIV, 1806	qz	—	1814
7	—	1807	qn	—	1815
8	—	1808	sz	—	1816

PREMIER EMPIRE (1804-1814)

1804-1809. — Marque en rouge appliquée à la vignette. Indication de l'année par des signes, des chiffres ou la date en entier.

1810-1814. — Marque imprimée en rouge. Indication de l'année par des signes, des lettres ou la date en entier.

RÈGNE DE LOUIS XVIII (1814-1824)

Deux L entrelacées, avec une fleur de lys et le mot Sèvres au centre. A partir de 1814, l'année de la décoration est généralement indiquée par les deux derniers chiffres. Marques imprimées en bleu.

RÈGNE DE CHARLES X (1824-1830)

1824-1828. — Deux C entrelacés, avec le mot Sèvres et les deux derniers chiffres de l'année. Marques en bleu.

1829-1830. — Marque en bleu pour les pièces décorées.

1829-1830. — Marque en bleu pour les pièces avec filets dorés.

RÈGNE DE LOUIS-PHILIPPE (1830-1848)

1830. — Une fleur de lys avec le mot Sèvres et le millésime 30. Marque en bleu.

1831-1834. — Dans un cercle, une étoile, le mot Sèvres et les deux derniers chiffres du millésime. Marque en or ou en bleu.

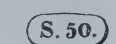
Nov. 1834-1845. — Dans un double cercle, la couronne et le chiffre royal, Sèvres, et la date complète. Marque en or ou en bleu.

1845-1848. — A partir de 1845, cette marque fut apposée, en vert de chrome, sous couverte, pour indiquer l'année de fabrication.

1845-1848. — Marque indiquant l'année de la décoration ou de la dorure, en or pour les pièces décorées, en bleu pour les pièces à filets d'or.

Modèles des marques ajoutées aux précédentes sur les pièces destinées aux résidences royales.

SECONDE RÉPUBLIQUE (1848-1852)



1848-1852. — Marque, en vert de chrome, indiquant l'année de fabrication.

1848-1852. — Marques en rouge indiquant l'année de décoration.

Marques ajoutées aux précédentes sur les pièces destinées aux établissements publics.

SECOND EMPIRE (1852-1870)

Marque, en vert de chrome, imprimée sous couverte sur les pièces de pâte dure, indiquant l'année de fabrication.

1852-1853. — Marque en rouge, indiquant l'année de décoration.

Marques employées, en 1854, pour indiquer l'année de la décoration, les deux premières sur les pièces de porcelaine dure, les dernières sur la porcelaine tendre.

1855-1870. — Marque, en rouge, indiquant l'année de la décoration.

1855-1870. — Marque, en rouge, indiquant l'année de la dorure pour les pièces à simples filets d'or.

Marques ajoutées aux précédentes sur les pièces destinées aux établissements publics.

TROISIÈME RÉPUBLIQUE

1° Marques indiquant l'année de la fabrication.

S.91

1871-1899. — Marque sous couverte, en vert de chrome pour la pâte dure, en bleu foncé pour la pâte Lauth-Vogt, en noir pour la pâte nouvelle, en bleu clair pour la pâte tendre.

1888-1891. — Marque sous couverte, en relief ou imprimée en brun rouge, apposée sur les pièces exécutées avec les pâtes de Théodore Deck.

Depuis 1900. — Marque sous couverte, en vert de chrome pour la pâte dure, en noir pour la pâte nouvelle, en bleu clair pour la pâte tendre.

2° Marques indiquant l'année de la décoration ou de la dorure.

1871. — Marque en rouge, imprimée sur les pièces décorées ou dorées.

1872-1899

1900-1902

Depuis 1902

Marques, en vert pour la pâte dure, en noir pour la pâte nouvelle, lorsqu'elles sont décorées au grand feu; en rouge brun, pour la pâte dure et la pâte nouvelle, lorsqu'elles sont décorées en feu de moufle; en bleu clair ou en or pour la pâte tendre.

Depuis 1880. — Marque en rouge pour les travaux exécutés par les élèves de la Manufacture.

A partir de 1890 le millésime a été supprimé.

1872-1899

1900-1902

Depuis 1902

Marques en rouge, pour toutes les pièces dorées.

Marques ajoutées aux précédentes sur les pièces destinées aux établissements publics.

Marques des Biscuits.

Pas de marque avant 1860.

1860-1899

Depuis 1900.

Marques en creux dans la pâte.

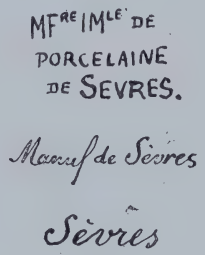
Marques des Grès.

Avant 1900. — Marque en relief.

Depuis 1900. — Marque en creux dans la pâte.

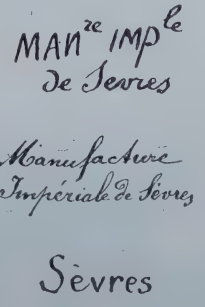
1900. — Marques spéciales apposées sur les pièces destinées à l'Exposition Universelle.

Marques des Faïences.



Marques au pinceau, en bleu ou en rouge.

Marques des Émaux sur métaux.



Marques au pinceau, en bleu ou en rouge.

Marque des Vitraux.

Marque employée sous Louis-Philippe.

Marques des Pièces de rebut.

Avant 1900.

Depuis 1900.

Sur les pièces mises au rebut la marque de fabrication est coupée par un trait de roue.

PERSONNEL DIRIGEANT DE LA MANUFACTURE

DEPUIS 1745

ADMINISTRATION

BOILEAU, inspecteur, de 1745 à 1752.
— directeur, de 1753 à 1772.

PARENT, intendant, de 1772 à 1778.

RÉGNIER, directeur, de 1778 à 1793.

HAUDRY, DELAPORTE, BATTELIER, commissaires de la Convention, successivement délégués à la direction de la Manufacture, en 1793.

HETTLINGER (J.-J.)
SALMON, aîné
MEYER (François) } co-directeurs, 1796.

HETTLINGER (J.-J.)
SALMON aîné } co-directeurs, de 1797 à 1800.

BRONGNIART (Alexandre), administrateur, de 1800 à 1847.

EBELMEN (Jac.-Jos.), administrateur, de 1847 à 1852.

REGNAULT (Victor), administrateur, de 1852 à 1871.

ROBERT (Louis), administrateur, de 1871 à 1879.

LAUTH (Charles), administrateur, de 1879 à 1887.

DECK (Théodore), administrateur, de 1887 à 1891.

BAUMGART (Émile), administrateur, depuis 1891.

MARMET, contrôleur, de 1753 à 1759.
— sous-directeur, de 1760 à 1771.

DEMAUROY, inspecteur, de 1759 à 1784.

DELÉVISTON, contrôleur, en 1772 et 1773.

RÉGNIER, sous-directeur, de 1773 à 1778.

HETTLINGER, inspecteur, de 1784 à 1793.

CHANOU (J.-B.), inspecteur provisoire, en 1793 et 1794.

HETTLINGER (J.-J.), administrateur-adjoint, de 1800 à 1803.

EBELMEN (Jacques-Joseph), administrateur-adjoint, de 1845 à 1847.

NICOLLE (Joseph), administrateur-adjoint, de 1856 à 1871.

CHAMPFLEURY, administrateur-adjoint, de 1887 à 1889.

BAUMGART (Émile), administrateur-adjoint, de 1889 à 1891.

DIRECTION ARTISTIQUE

DÉCORATION

BACHELIER (**J.-J.**), de 1751 à 1793.

LAGRENÉE le jeune, artiste en chef, de 1785 à 1800.

Van SPAENDONCK, artiste en chef, de 1795 à 1800.

SCULPTURE

DUPLESSIS, de 1745 à 1774.
FALCONET (**Et.**), de 1757 à 1766.
BACHELIER (**J.-J.**), de 1766 à 1773.
BOIZOT (**Louis-Simon**), de 1773 à 1800.

De 1800 à 1840, Brongniart assura lui-même la direction de tous les services ; au point de vue artistique, il fit cependant appel aux avis des « artistes consultants » Percier, T. Brongniart, Drolling, Fragonard, Denon, Chenavard, comte Turpin, etc.

DIÉTERLE (**Jules-Pierre-Michel**), artiste en chef, de 1840 à 1852.
— chef des travaux d'art, de 1852 à 1855.
NICOLLE (**Joseph**), administrateur-adjoint et chef des travaux d'art, de 1856 à 1871.
CARRIER-BELLEUSE (**Albert**), directeur des travaux d'art, de 1875 à 1887.
CHÉRET (**Joseph**), directeur des travaux d'art (suppléant) en 1886-1887.
GOBERT (**Alfred**), directeur des travaux d'art, de 1887 à 1891.
COUTAN (**Jules**), — de 1891 à 1895.
CHAPLAIN (**Jules-Clément**), — de 1895 à 1897.
SANDIER (**Alexandre**) — depuis 1897.

CHEFS DES ATELIERS DE PEINTURE ET DE DORURE

LIOT, de 1740 à 1749.
GENEST, de 1753 à 1788.
CATON, de 1789 à 1798.
ASSELIN, de 1798 à 1804.
GÉRARD (**Claude-Charles**), de 1804 à 1825.
WILLERMET (**Antoine-Gabriel**), de 1825 à 1848.
ROBERT (**Louis**), de 1848 à 1871.
BRACQUEMOND (**Félix**), en 1871-1872.
BARRÉ (**Louis-Désiré**), de 1872 à 1881.
HALLION (**François**), de 1881 à 1895.
SANDIER (**Alexandre**), en 1896 et 1897.

CHEF DES SCULPTEURS

LE RICHE (**Josse-François**), de 1780 à 1801.

CHEFS DE L'ATELIER DE PEINTURE SUR VERRE

ROBERT (**Pierre**), de 1829 à 1832.
VATINELLE (**Auguste**), de 1833 à 1837.
ROBERT (**Louis**), de 1839 à 1848.

CHEF DE L'ATELIER D'ÉMAILLAGE SUR MÉTAUX

MEYER-HEINE (**Jacob**), de 1848 à 1873.

DIRECTION TECHNIQUE ET FABRICATION

Chimistes chargés des recherches céramiques.

HELLOT, de 1752 à 1766.

MACQUER, de 1759 à 1783.

De MONTIGNY, de 1766 à 1782.

DARCET, de 1782 à 1793.

DESMARETS, de 1784 à 1793.

CADET, de 1786 à 1793.

Préparation des couleurs.
Fours de peinture.

BAILLY, (couleurs), de 1746 à 1790.

GASS, (couleurs), de 1791 à 1793.

MÉREAUD, (couleurs), de 1795 à 1804.

Préparation des pâtes.
Fours de grand feu.

GRAVANT, (pâtes), de 1741 à 1774.

MILLOT, fours, de 1746 à 1774 ; fours et pâtes, de 1774 à 1786.

DESPRÉS (fours et pâtes), de 1786 à 1788.

BRACHARD (Nicolas), fours et pâtes, de 1788 à 1790.

CHANOU (J.-B.), (fours et pâtes), de 1790 à 1825.

RÉGNIER (Ferdinand), de 1826 à 1848.

VITAL-ROUX (Joseph), de 1848 à 1856.

MILET (Ambroise), de 1856 à 1884.

Chefs des réparateurs, tourneurs, etc.

CHEVALIER, de 1753 à 1771.

BOLVRY le jeune, de 1774 à 1803.

Chimistes-Chefs des Moufles :

DESFOSSÉS (Pierre), de 1807 à 1814.

BUNEL (Jean-Augustin), de 1814 à 1846.

SALVETAT (Alphonse-Louis), de 1846 à 1880.

VOGT (Georges), de 1880 à 1891.

Chefs des ateliers de fabrication :

AUSCHER (Ernest), de 1884 à 1889.

RENARD (Constantin), de 1889 à 1892.

DIRECTION DES TRAVAUX SCIENTIFIQUES ET TECHNIQUES

VOGT (Georges), directeur, depuis 1891.

Chimiste, chef des Moufles :

GIRAUD (Guill.-Emmanuel), depuis 1892.

Chef des ateliers de fabrication :

BAUDIN (Ernest), depuis 1892.

CONSERVATION DU MUSÉE CÉRAMIQUE

RIOCREUX (Denis-Désiré), de 1823 à 1872.

CHAMPFLEURY, de 1872 à 1889.

BAUMGART (Émile), en 1890-1891.

GARNIER (Édouard), de 1892 à 1903.

PAPILLON (Georges), depuis 1903.

LISTE

DES PEINTRES, DÉCORATEURS ET DOREURS[1]

AYANT EXÉCUTÉ DES TRAVAUX SUR PORCELAINE POUR LA MANUFACTURE DEPUIS 1740

ADAM, peintre, 1806-1807.

D'ALBE, peintre de paysages, 1818 à 1821.

ALEXANDRE, peintre de fleurs, 1751 à 1757.

ALONCLE (**François**), peintre d'oiseaux et d'animaux, 1758 a 1781.

* **ANDRÉ** (**Jules**), peintre de paysages, 1840 à 1869.

ANTHAUME (**Jean-Jacques**), peintre de paysages et d'animaux, 1752 à 1758.

APOIL (**Charles-Alexis**), peintre de figures, 1851 à 1864.

APOIL (**Dame**), peintre de figures, 1865 à 1892.

ARCHELAIS (**Jules**), décorateur modeleur, 1865 à 1902.

ARMAND aîné, peintre d'oiseaux et de paysages, 1745 à 1788.

ARMAND jeune, peintre de fleurs et doreur de frises riches, 1746 à 1788.

ARMAND fils aîné, peintre, 1766 à 1778.

ARMAND second fils, peintre, 1768 à 1775.

ARMAND (**Dame**), peintre de fleurs, vers 1780.

ARMAND (**Dlle Félicité**), doreur, 1774 à 1785.

ARMAND (**Dlle**) **jeune**, peintre de fleurs, 1779 à 1785.

ARNAUD (**Dlle**), peintre, 1822 à 1824.

ARROUARD, peintre, 1753.

ASSELIN, peintre de portraits et de genre, 1765 à 1804.

AUBERT aîné, peintre de fleurs, 1754 à 1758.

AUBERT jeune, peintre de fleurs, 1755-1756.

AUBERT le troisième, peintre de fleurs, 1758.

AVISSE (**Alexandre-Paul**), dessinateur et décorateur, 1848 à 1884.

BAILLY père, doreur, 1753 à 1767.

BAILLY fils, peintre, 1773 à 1779.

BAILLY (**Dame**), peintre, 1748 à 1774.

* **BALDISSERONI** (**Shiridani**), peintre de figures, 1860 à 1879.

BARBAULT, peintre de figures, 1754 à 1756.

BARBÉ, doreur, 1776-1777.

BARBÉ, doreur, 1810.

[1] *Les astérisques désignent les artistes ayant signé de leur nom.*
Certains artistes ayant indifféremment marqué leurs œuvres d'un monogramme ou d'une signature en toutes lettres, on trouvera en face du nom de ces artistes le fac-simile du monogramme et un astérique.

BARBIN (**François-Hubert**), peintre d'ornements, 1815 à 1849.

BARDET, peintre de fleurs, 1751 à 1758.

BARRAT l'oncle, peintre de fleurs et fruits, 1769 à 1791.

BARRAT le neveu, peintre de fleurs et d'ornements, 1788 à 1791, 1795-1796.

BARRÉ, peintre et doreur, 1773 et 1774, 1776 à 1778.

BARRÉ (**Louis-Désiré**), peintre de fleurs, 1844 à 1881.

* **BARRIAT** (**Charles**), peintre de figures et d'ornements, 1848 à 1883.

BARTRIM, élève-décorateur, 1886 à 1892.

BASTIDE (**Louis-Ambroise**), peintre d'ornements, 1835 à 1838, 1846 à 1880.

BATAILLE (**Dlle**), peintre de figures, 1861 à 1866.

BAUD, peintre de figures, 1858 et 1859.

BAUDOUIN père, doreur, 1750 à 1800.

BAUDOUIN (**Dlle**), peintre de fleurs, 1772 à 1800.

BAUQUER, peintre de fleurs et d'ornements, 1774 à 1795.

BECQUET, peintre de fleurs, 1749-1750, 1753 à 1765.

BELET (**Adolphe**), décorateur, 1881-1882.

BELET (**Émile**), peintre de fleurs, 1876 à 1900.

* **BÉRANGER** (**Antoine**), peintre de figures, 1807 à 1846.

* **BERGERET**, peintre de figures, 1804 à 1818.

BERNARD (**P.**), décorateur, 1853.

BERTRAND, peintre de fleurs, 1757 à 1774.

BERTRAND, doreur, 1839.

BERTRAND (**Dlle**), peintre de figures, 1903.

BIDARD, peintre de bouquets détachés, 1785 à 1787.

BIENFAIT (**Jean-Baptiste**), peintre, 1756 à 1762.

BIENFAIT fils aîné, peintre, 1766 à 1773.

BIENFAIT second fils, peintre, 1766 à 1768.

BIENFAIT l'aîné, peintre, 1773 à 1775.

BIENFAIT, peintre, 1779 à 1781.

BILLOT (**Dame**), peintre de figures, 1868.

BINET, peintre de fleurs, 1750 à 1775.

BINET (**Dlle**), doreur, 1775 à 1802.

BINET fils, peintre de figures, 1829.

BINET, peintre de paysages, 1838 à 1842.

BIXIO (**Dame**), peintre, 1833-1834.

BLANCHARD (**Louis-Étienne-Frédéric**), doreur et peintre décorateur, 1848 à 1880.

BLANCHARD (**Alexandre**), décorateur (pâtes sur pâtes), 1878 à 1901.

BLIN, peintre de genre, 1793-1794.

BLOC (**Dlle**), peintre de figures, 1860 à 1869.

BLONDY, peintre, 1811.

BOCQUET, peintre, 1808 à 1813.

BOËLY (**Dlle**), peintre de figures, 1823 à 1825.

BOILEAU fils aîné, peintre de fleurs, 1781 à 1793.

BOILEAU cadet, doreur, 1784 à 1789.

BOITEL (**Charles-Marie-Pierre**), doreur d'ornements, 1797 à 1822.

BOITEL (**Dame**), peintre et brunisseuse à l'effet, 1786 à 1795, 1797 à 1800, 1807 à 1822.

BOMPARD, peintre de fleurs, 1847.

BONNET (**Étienne-Louis-Frédéric**), peintre, 1829 à 1836, 1851 à 1854.

* **BONNET** (**Dlle**), peintre de fleurs, 1834, 1837 à 1849, 1853, 1854.

BONNUIT (**Achille-Louis**), doreur-décorateur, 1858 à 1862, 1865 à 1894.

* **BOQUET**, peintre de paysages, 1809-1810.

* **BOQUET** (**Dlle**), peintre de figures, 1865 à 1869.

BORNIER, peintre de fleurs, 1777.

BOSSELMANN, peintre de portraits, 1811.

* **BOUCHÉ-LECLERCQ**, décorateur (pâtes d'application), 1902, 1904 à 1906, 1908.

BOUCHER, peintre de fleurs, 1754 à 1762.

BOUCHER (**Dame**), peintre de figures, 1823.

BOUCHET (**Jean**), peintre de paysages et doreur, 1763 à 1793.

BOUCHON, peintre, 1746.

BOUCOT (**Philippe**), peintre de fleurs et d'oiseaux, 1785 à 1791.

BOUDET (**Pierre**), peintre, 1827 à 1832.

BOUFILION, doreur, 1808.

BOUGON (**Dlle**), doreur, vers 1775.

BOUILLAT père, peintre de fleurs, 1758 à 1810.

BOUILLAT fils, peintre de fleurs et de paysages, 1785 à 1793.

BOUILLAT (**Dame**), peintre de fleurs, 1777 à 1798.

BOUILLAT (**Dlle**), peintre de fleurs, 1783 à 1792.

BOULANGER père, doreur, 1754 à 1784.

BOULANGER fils, peintre de sujets pastoraux et d'enfants, 1778 à 1781.

BOULLEMIER (**Antoine-Gabriel**), doreur, 1802 à 1842.

BOULLEMIER (**François-Antoine**), doreur, 1806 à 1838.

BOULLEMIER (**Hilaire-François**), doreur, 1813 à 1855.

BOULLEMIER (**Dlle Virginie**), doreur, 1814 à 1842.

BOULLEMIER, peintre de figures, 1859 à 1862.

BOURGEOIS, peintre de fleurs, 1846 à 1848.

BOURGUIGNON, peintre en bleu, 1749.

BOURNIER, peintre, 1774 à 1776.

BOUTILLIER ou BOUQUILLIER, peintre de figures, 1754-1755.

BOUTIN père, peintre de fleurs et poseur de fonds, 1753 à 1763.

BOUVET (**Dame**), peintre, 1786 à 1790.

BOUVRAIN (**Antoine-Louis**), peintre d'ornements, 1826 à 1848.

BOUVRAIN (**Narcisse-Joseph**), doreur, 1828 à 1833.

BRETON, doreur, 1876 à 1879.

BRIAUCHON, décorateur, 1860.

BRILLAND, peintre, 1741-1742.

BRIOIS, peintre de fleurs, 1753 à 1758.

BRIZOU (**Dame Jenny, Dlle Denois**), peintre de figures, 1817 à 1828.

* **BRUNEL-ROCQUES** (**Antoine-Léon**), peintre de figures, 1852 à 1855, 1859 à 1883.

BUCQUET (**Louis-Léon**), peintre de paysages, 1842 à 1848.

BUISSON, élève décorateur, 1882 à 1887.

BULIDON, peintre de fleurs, 1763 à 1792.

BULIDON (**Dame**), peintre de fleurs, vers 1780.

* **BULOT** (**Eugène-Alexandre**), peintre de fleurs, 1855 à 1883.

BUNEL (**Théodore-Antoine**), peintre de fleurs, 1840 à 1852.

BUNEL (**Dame Marie-Barbe**), peintre de fleurs, 1778 à 1816.

BUTEUX aîné (**Charles**), peintre de figures, 1756 à 1782.

BUTEUX jeune, peintre, 1759 à 1766.

BUTEUX fils aîné, peintre de fleurs et de frises, 1763 à 1801.

BUTEUX fils cadet, peintre de fleurs et de paysages, 1773 à 1790.

BUTEUX fils jeune, peintre de fleurs et de sujets pastoraux, 1778 à 1780.

BUTEUX (Théodore), peintre, 1775 à 1777 et 1779 à 1784.

BUTEUX (Guillaume), peintre de fleurs, 1781 à 1794.

BUTEUX (Théodore), peintre d'ornements, 1786 à 1822.

BUTEUX (Dame), peintre de fleurs, 1778 à 1786.

BUTEUX (Dlle), doreur et peintre de fleurs, 1775 à 1790.

CABAU (Eugène-Charles), peintre de fleurs, 1847 à 1885.

CAILLAT (Jean-Mathias), peintre et préparateur de couleurs, 1745 à 1752.

CAMUS, peintre, 1753.

CAPELLE, peintre de paysages, 1746 à 1800.

CAPELLE fils, peintre, 1765 à 1767.

CAPELLE (Dame), peintre de fleurs et de frises, 1746 à 1762.

CAPRONNIER (François), doreur, 1812 à 1819.

CARDIN, peintre de fleurs, 1749 à 1786.

***CARON (Cristophe-Ferdinand)**, peintre de genre, 1792 à 1815.

CARRIÉ, peintre de fleurs, 1752 à 1757.

CASTEL, peintre de paysages et d'oiseaux, 1772 à 1797.

CATON, peintre de figures et de sujets pastoraux, 1749 à 1798.

CATON (Dame), peintre de fleurs, 1753 à 1788.

CATRICE, peintre de fleurs, 1757 à 1774.

CATTEAU, décorateur, 1902 et 1904.

CAZALY (Jean-Joseph), peintre de fleurs, 1755 à 1759.

*** CÉLOS (Jules-François)**, décorateur (pâtes sur pâtes), 1865 à 1895.

CÉLOS fils, élève décorateur, 1889 à 1892.

CESSIER, peintre de fleurs, 1756 à 1758.

CHABRY fils, peintre de sujets pastoraux, 1765 à 1787.

CHANOU (Louis-Edouard), peintre de figures, 1816 à 1822.

CHANOU (Dame) mère, doreur, 1779 à 1800.

CHANOU (Dame Benoit), peintre, vers 1797.

CHANOU (Dame Sophie), peintre de fleurs, 1779 à 1798.

CHAPLET, décorateur, 1855.

CHAPONNET, peintre et préparateur de couleurs, 1776 à 1789 et 1798 à 1800.

CHAPONNET, voir DESNOYERS.

CHAPPUIS aîné, peintre de fleurs et d'oiseaux, 1761 à 1787.

CHAPPUIS jeune, peintre de fleurs, 1772 à 1777.

CHAPPUIS (Dame), peintre de bouquets détachés, 1775 à 1788.

CHAPPUIS (Dlle), peintre de fleurs, 1787 à 1797.

CHARLES (Dame, née Huard), peintre de fleurs, 1837 à 1841.

CHARLOT (Dlle), doreur, 1827 à 1833.

CHARPENTIER (Louis-Joseph), doreur, 1852 et 1854 à 1879.

CHARRIN (Dlle Fanny), peintre de figures, 1814 à 1826.

CHAUVEAUX aîné, doreur et peintre, 1753 à 1788.

CHAUVEAUX jeune (Jean), doreur, 1765 à 1802.

CHAUVEAUX fils, peintre de bouquets détachés, 1773 à 1783.

CHAUVIÈRE, doreur, 1801-1802.

CHEVALIER (Pierre-François), peintre de fleurs, 1755 à 1757.

CHEVALIER (Dlle), peintre de figures, 1861 à 1867.

CHOISY (Apprien-Julien de), peintre de fleurs et d'ornements, 1770 à 1812.

CHULOT (**Louis-Gabriel**), peintre de fleurs et d'attributs, 1755 à 1800.

CICERI, peintre, 1808.

CLÉMENT, peintre, 1766.

CLERC, peintre de fleurs, 1847-1848.

CLOSTERMANN jeune, peintre, 1764 à 1766.

COLOMBE (**Dame**), peintre de fleurs, 1847-1848.

COMMELIN, peintre de fleurs, 1768 à 1802.

COMMEREL, doreur, 1886 à 1892.

COMOLÉRA (**Dlle**), peintre de fleurs, 1816 à 1818.

COMOLÉRA (**Alexandre-Jean-Louis**), peintre de fleurs, 1843 à 1847.

CONSTANS (**Charles-Louis**), doreur et peintre, 1803 à 1840.

CONSTANT, peintre de fleurs, 1853 à 1863.

CONSTANTIN, peintre de figures, 1813 à 1848.

* **COOL** (**Dame de**), peintre de figures, 1860 à 1870.

CORNAILLES (**Antoine-Toussaint**), peintre de fleurs, 1755 à 1800.

COTTEAU, décorateur en émaux, 1780 à 1784.

COUPIN, peintre de figures en camées, 1806 à 1812.

* **COURCY** (**Alexandre-Frédéric de**), peintre de figures, 1865 à 1886.

COURSAGET, doreur, 1881 à 1886.

COURTOT, décorateur, 1885 à 1888.

COUTURIER, peintre de fleurs, 1762 à 1775.

COUTURIER, peintre de fleurs, 1783.

CRONEAU, peintre de figures, 1853 à 1857.

CUSSEY, peintre d'ornements, 1804 à 1806.

DALLUT (**Dame**), peintre de figures, 1817-1818.

* **DAMMOUSE** (**Pierre-Adolphe**), décorateur (pâtes sur pâtes), 1852 à 1880.

DAVID (**François-Alexandre**), décorateur, 1844 à 1881.

DAVIGNON (**Jean-François**), peintre de figures, 1807 à 1815.

DEBON (**Dame**), peintre de figures, 1816 à 1824.

DECAMBOS, doreur et peintre de fleurs et d'oiseaux, 1776 à 1787.

DEGAULT, peintre de genre, 1758 à 1760.

* **DEGAULT** (**Jean-Marie**), peintre de figures, 1808 à 1817.

DEGUEULLY, peintre, 1804 à 1807.

DELAFOSSE (**Denis**), peintre de figures, 1804 à 1815.

DELAGARDE, doreur, 1806.

DELAMOTTE, peintre de genre, 1816.

DELATRE fils, peintre de fleurs, 1785 à 1791.

DELATRE (**Dame**), peintre de fleurs, 1789 à 1795.

DELAVALLE (**Dlle**), peintre de paysages, 1821-1822.

DELILLE, doreur, 1776.

* **DEMARNE** (ou **de MARNE**), peintre de paysages, 1809 à 1813.

DENIZOT (**Gabriel**), peintre d'ornements, 1815 et 1821.

* **DENOIS** (**Dlle Jenny**), voir dame Brizou.

DENOIS (**Dlle Lucile**), peintre de fleurs, 1820, 1822, 1826, 1827.

DEPÉRAIS (**Claude-Antoine**), peintre d'ornements, 1794 à 1822.

DEPÉRAIS (**Dlle**), peintre de fleurs, 1791 à 1795.

DERICHWEILER (**Jean-Charles-Gérard**), décorateur, 1855 à 1884.

DEROY, peintre d'ornements, 1816 à 1821.

DESCOINS, peintre, 1801-1802 et 1813.

DESCOINS (**Dame**), peintre de fleurs, 1780 à 1798 (?)

DESNOYERS-CHAPONNET aîné, peintre de fleurs, 1788 à 1804, 1810 à 1828.

DESNOYERS-CHAPONNET jeune, peintre de fleurs, 1788 à 1790.

DEUTSCH, doreur et peintre d'ornements, 1803 à 1819.

* **DEVELLY (Jean-Charles)**, peintre d'animaux et de paysages, 1813 à 1848.

DEVIGNES, peintre, 1807.

DEVILLE, peintre, 1758 à 1764.

DIDIER père, peintre de figures et d'animaux, 1787 à 1800, 1806, 1807 et 1823 à 1825.

* **DIDIER fils (Charles-Antoine)**, peintre d'ornements, 1819 à 1848.

DIDIER (Charles-Victor), peintre d'ornements, 1830 à 1832.

DIDIER (Dame), peintre de fleurs, 1788 à 1790, 1794 à 1798.

DIEU (Jean-Jacques), peintre et doreur, 1777 à 1790, 1794 à 1798 et 1801 à 1811.

DIRAT, peintre d'ornements, 1852 à 1869.

* **DOAT (Taxile)**, décorateur (pâtes d'application), 1879 à 1905.

DODIN, peintre de figures, 1754 à 1802.

DORÉ (Pierre), peintre d'ornements, 1829 à 1865.

DOULLIOT (D^lle), peintre de figures, 1862 à 1869.

DRAND, peintre, 1764 à 1775 et 1780.

* **DROLLING (M^in)**, peintre de figures, 1802 à 1813.

DROUARD, doreur, 1847.

DROUET (Gilbert), peintre de fleurs et d'oiseaux, 1785 à 1825.

DROUET (Dame), peintre, vers 1797.

DUBOIS, peintre de fleurs, 1756-1757.

DUBOIS, peintre et doreur, 1822-1823.

DUBOIS (Jean-Ch.-Th.), peintre de paysages et de marines, 1842 à 1848.

* **DUCLUZEAU (Dame)**, peintre de figures, 1818 à 1848.

DUCOTÉ, poseur de fonds, 1847-1848.

DUFEY, peintre, 1813 à 1816.

DUFORT (D^lle, dame Roux), peintre de fleurs, 1866 et 1867, 1869 et 1870.

DUHAUTOIRE (D^lle), peintre, 1815-1816.

DUPONCHELLE (Pierre-Joseph) peintre de fleurs, 1758 à 1760.

DUPUY des ISLETS (D^lle), peintre de figures, 1829.

DURAND, peintre, 1765 à 1769.

DURAND, peintre de fleurs, 1848.

DURAND (D^lle), peintre de figures, 1858 à 1870.

DUROSEY (Charles-Christian-Marie), doreur, 1802 à 1830.

DUROSEY l'aînée (D^lle), peintre de fleurs, 1793 à 1803.

DUSOLLE, peintre, 1768 à 1774.

DUSSOUS, doreur, 1825.

DUTANDA, peintre de fleurs, 1765 à 1802.

DUTANDA (D^lle), peintre de fleurs, vers 1797.

DUTARTE, doreur, 1754.

DUVERDY, peintre de figures, 1757-1758.

ÉREAUX aîné, peintre, 1788 à 1791.

ESCALLIER (Dame), peintre de fleurs et d'animaux, 1874 à 1888.

ÉTARD, peintre de figures, 1795 à 1798, 1803 et 1804.

ÉVANS (Étienne), peintre d'oiseaux, 1752 à 1806.

FAGET, peintre, 1806.

FALLOT, peintre d'oiseaux et d'ornements, 1773 à 1790.

FARAGUET (Dame), peintre de figures, 1857 à 1879.

FAVRE (François-Alphonse), peintre d'ornements, 1849 à 1852.

FERRY (Pierre-Augustin), peintre de fleurs, 1757 à 1760, 1763.

FICQUENET (**Charles**), décorateur, 1864 à 1881.

FIRENS, peintre, 1746.

FOINET (dit **La France**), peintre de fleurs et doreur, 1773 à 1804.

FONTAINE (**Jacques**), peintre de fleurs et d'ornements, 1752 à 1775, 1778 à 1807.

FONTAINE (**Dlle**), peintre de fleurs, 1778 à 1794.

* **FONTAINE** (**Jean-Joseph**), peintre de fleurs, 1825 à 1857.

FONTAINE (**Armand-Euphrosie**) doreur, 1852 à 1864.

FONTANES (**Dame de**), peintre de fleurs, 1844 à 1849.

FONTELLIAU (**A.**), peintre, puis employé à la fabrication des couleurs, 1753 à 1789.

FONTELLIAU (**F.**), peintre, 1753-1754.

FOURÉ, peintre de fleurs, 1749, 1754 à 1762.

FOURNERIE, décorateur, 1901 et 1903.

* **FRAGONARD** (**Théophile**), peintre de fleurs, 1839 à 1869.

FRAGONARD (**Dlle**), peintre de figures, 1859 à 1862.

FRETA, peintre, 1763 à 1768.

FREUND, peintre de paysages, 1822.

FRITSCH, peintre de figures, 1763-1764.

FROMANT, peintre de fleurs, 1788-1789.

* **FROMANT** (**Eugène**), peintre de figures, 1855 à 1885.

FROMENT, peintre, 1804-1805.

FUMEZ, peintre de fleurs, 1777 à 1804.

GABRIEL, peintre de figures, 1797.

GANEAU (**Pierre-Louis**), doreur, 1813 à 1831.

* **GARNERAY** (**L.**), peintre de marines, 1839 à 1848.

GARNIER (**Édouard**), dessinateur, 1874-1875.

GARNON, peintre, 1754-1755.

GAUTIER, peintre de figures et de paysages, 1787 à 1791.

GAUTIER (**Pierre**), peintre de figures, 1814.

GAUTIER (**Dame**), peintre, vers 1797.

GAUTIER (**Dlle**), peintre de fleurs, 1847 et 1848, 1866 à 1870.

GÉLIN, décorateur, 1845 à 1848.

* **GÉLY** (**Léopold-Jules-Joseph**) décorateur (pâtes sur pâtes), 1851 à 1889.

GENEST, peintre de figures, chef des ateliers de peinture, 1752 à 1789.

GÉNIN (**Charles**), peintre de fleurs, 1756-1757.

GÉNY, doreur, 1806.

* **GEORGET** (**Jean**), peintre de figures, 1801 à 1823.

GÉRARD jeune, peintre de fleurs, 1776 à 1779.

GÉRARD (**Claude-Charles**), peintre de sujets pastoraux, 1771 à 1804; chef des peintres, 1805 à 1824.

GÉRARD (**Dame**, née **Vautrin**), peintre de fleurs, 1781 à 1802.

GERVEROT, peintre, 1764-1765.

* **GIBOY**, peintre, 1806.

GIRARD, peintre, 1762 à 1764.

GIRARD, peintre d'arabesques et de sujets chinois, 1772 à 1817.

GIRBAUD (**Dame**), peintre de fleurs, 1844 à 1849, 1853, 1854, 1858 à 1870.

GLAISE (**Jean-Antoine**), doreur, 1825 à 1835.

* **GOBERT** (**Alfred-Thompson**), peintre de figures, 1849 à 1891.

GOBIN (**Étienne**), peintre de fleurs, 1756 à 1759.

GOBLED, décorateur, 1902 à 1905.

GOBLET, peintre de fleurs, 1847-1848.

* **GODDÉ** (**Aimé-Joseph**), doreur et décorateur en émail, 1856 à 1883.

GODIN (**Louis-Victor**), peintre et poseur de fonds colorés, 1792 à 1833.

GODIN (**Dame Catherine**), doreur, 1806 à 1828.

GODIN fils cadet, peintre d'ornements, 1794 à 1800, 1805 à 1811.

GOMERY (**Edme**), peintre d'oiseaux, 1756 à 1758.

GONTERET, peintre, 1822.

GOUPIL (**Frédéric**), peintre de figures, 1859 à 1878.

GRANDCHAMP, peintre, 1802-1803.

GRÉMONT jeune, peintre de fleurs, 1769 à 1775, 1778 à 1781.

GRIMAUX, peintre de paysages, 1854.

GRISON, doreur, 1749 à 1771.

GRISON fils aîné, doreur, 1750-1751.

GRISON 2e fils, élève peintre, 1772-1773.

GRODECŒUR, décorateur, 1901, 1903.

GUÉRARD, peintre de paysages, 1821-1822.

GUÉROU, peintre de fleurs, 1847-1848.

GUILLEMAIN (**Ambroise-Ernest-Louis**), dessinateur et décorateur, 1864 à 1885.

GUYONNET, doreur, 1853 à 1857.

GUYOT (**Dlle**) peintre de figures, 1831 et 1833.

HAIRION (**Adolphe**), doreur et imprimeur, 1825 à 1836.

HALLION (**François**), doreur et décorateur, 1865 à 1895.

HALLION (**Eugène**), peintre de paysages, 1870, 1872 à 1874, 1876 à 1893.

* **HAMON** (**Jean-Louis**), peintre de figures, 1849 à 1857.

HARDIVILLER (**Dame d'**), peintre, 1820.

HARMOISE, peintre, 1766-1767.

HAVEL, peintre, 1763.

HÉBERT, peintre, 1756.

HÉBERT (**Jean-Nicolas-Sylvestre**), émailleur sur faïence, 1861 à 1874.

HÉDIARD (**Guillaume-Arsène**), doreur, 1852 à 1858.

HÉLIOT, décorateur, 1885 à 1889.

HENRION aîné, peintre de fleurs 1770 à 1784.

HÉRICOURT jeune, peintre de fleurs, 1770 à 1773, 1776 et 1777.

HÉRO, peintre de fleurs, 1788 à 1791.

HEURTAULT, peintre, 1764-1765.

HIARD (**Dlle**), décorateur, 1898.

HILEKEN, peintre de figures, 1769 à 1774.

HOCQUER (**Dlle**) peintre de figures, 1824 et 1830.

HOLLIER, peintre de figures, 1816-1817.

HORNONG, peintre, 1762 à 1765.

HOSPITAL, peintre, 1763-1764.

HOURY, peintre de fleurs, 1754-1755.

HUARD (**Pierre**), peintre d'ornements, 1841 à 1846.

HUE, peintre de paysages, 1809, 1819 et 1821.

HUET, peintre, 1756-1757.

HULOT (**Pierre-Auguste**), peintre de fleurs, 1829 à 1831.

HUMBERT, peintre, 1782 à 1787.

HUMBERT (**Dame**), peintre, et doreur, 1774-1775.

HUMBERT (**Dame**), peintre de fleurs, 1788 à 1790, 1794 à 1797.

HUMBERT (**Jules-Eugène**), peintre de figures, 1851 à 1870.

* **ISABEY**, peintre de figures, 1808 à 1811, 1816 et 1817.

* **ISNARDS** (**Dame des**), peintre de fleurs, 1825 à 1848.

* **JACOB-BER** (**Moïse**), peintre de fleurs et fruits, 1814 à 1848.

JACOB-BER (**Dlle, dame Worms**), peintre de fleurs, 1835 à 1839.

* **JACQUOTOT** (**Dame Marie-Victoire**), peintre de figures, 1801 à 1842.

* **JADELOT** (**Dame**), peintre de figures et d'ornements, 1852, 1856 à 1861, 1864 à 1870.

JEUFOSSE, décorateur, 1887 à 1889.

JOFFROY, peintre de fleurs, 1755 à 1770.

JOSSE, peintre, 1754.

JOYAU, peintre de fleurs, 1766 à 1775.

JUBIN, peintre, 1772 à 1775.

JUINIÉ, peintre de paysages, 1802 à 1805.

JULIEN aîné, peintre d'ornements, 1785 à 1791.

JULIEN jeune, peintre de fleurs, 1785-1786.

JULIENNE (**Alexis-Étienne**), peintre-décorateur, 1837 à 1849.

KEPFER, peintre, 1804-1805.

KNIPP (**Dame**), peintre de fleurs et d'oiseaux, 1808 et 1809, 1817 à 1826.

LABARCHÈDE (**Dlle**) peintre, 1826.

* **LABBÉ** (**Louis-Charles**), peintre de fleurs, 1847 à 1853.

LACHASSAIGNE, peintre, 1826-1827.

LAEMLEIN, peintre de figures, 1846, 1855, 1858.

LAGRANGE fils, peintre de figures, 1797 à 1803.

LAHAYE (**Louis-Antoine**), doreur et peintre d'ornements, 1840 à 1849.

LALOYAU, peintre, 1763.

LAMARCK, peintre de paysages, 1817-1818.

LAMARE (**Célestin-Stanislas**), peintre de figures et de paysages, 1816 à 1824.

* **LAMARRE** (**Dlle**), peintre de paysages, 1821 à 1824.

LAMARTINIÈRE, peintre, 1763.

LAMBERT, peintre, 1802-1803.

* **LAMBERT** (**Henri-Lucien**), peintre de fleurs et d'ornements, 1859 à 1899.

LAMBIN, doreur et peintre, 1796 à 1805.

LAMBIN (**Dame**), doreur, 1796 à 1810.

* **LAMPRECHT** (**Georges**), peintre de figures et d'animaux, 1784 à 1787.

LANDON, peintre de figures, 1806.

LANDRY fils, peintre de fleurs, 1776 à 1779.

LANDRY, peintre de fleurs, 1835-1836.

LANEUVILLE (**Dlle**), peintre, 1807.

* **LANGLACÉ** (**Jean-Baptiste-Gabriel**), peintre de paysages, 1807 à 1844.

LANGLE (**Pierre-Jean-Victor-Amable**), peintre de fleurs, 1837 à 1845.

LANGLET (**Hector**), peintre de figures, 1816 à 1825.

* **LANGLOIS** (**Polyclès**), peintre de paysages, 1847 à 1872.

* **LANGLOIS** (**Paul**), peintre de paysages, 1891-1892, 1897.

LANTARA, peintre, 1749-1750.

LAROCHE (**de**), peintre de fleurs, 1759 à 1802.

LAROCHE (**Dame**), peintre de fleurs, 1778-1779.

LATACHE (**Étienne**), doreur, 1867 à 1879.

LATREILLE, peintre de fleurs, 1782.

LAURENT, peintre de figures, 1807, 1816 à 1818.

LAURENT, peintre de fleurs, 1829.

* **LAURENT** (**Dame Marie-Pauline**), peintre de figures, 1838 à 1850, 1853 à 1860.

LAURENT (**Dlle**), peintre de figures, 1858 à 1861.

LAUVERGNAT (**Louis-Philippe-Auguste**), peintre de fleurs, 1830 à 1832.

LAVERNETTE (**Dlle**), peintre, 1807-1808.

LÉANDRE, peintre d'enfants et d'attributs, 1779 à 1785.

LE BEL aîné, peintre de figures et de fleurs, 1766 à 1775.

LE BEL jeune, peintre de fleurs, 1773 à 1793.

* **LE BEL** (**Nicolas-Antoine**), peintre de paysages, 1804 à 1845.

LE BEL (**Dame**), peintre de fleurs, 1777 à 1790, 1804 et 1805.

LEBRUN, peintre. 1756 à 1758.

LECLERC (**Dlle**), peintre de figures, 1820 à 1829.

LECLERC (**Dlle**), peintre de fleurs, 1846 à 1848.

LECOMTE, peintre de batailles et de genre, 1851.

LÉCOT, peintre. 1763-1764.

LÉCOT, doreur et peintre, 1773 à 1802.

LEDOUX (**Jean-Pierre**), peintre de paysages et d'oiseaux, 1753 à 1761.

LEDUC, peintre, 1761.

LEDUC (**Dlle**), peintre de figures. 1823, 1830, 1839, de 1843 à 1845, 1847.

LEFORT, peintre de figures. 1754-1755.

LÉGER (**Dlle**), peintre, 1803-1804.

LEGRAIN, peintre de figures, 1888.

LE GRAND (**Louis-Antoine**), peintre et doreur, 1776 à 1817.

LE GRAND (**Dame**), peintre de fleurs, 1794 à 1798.

LE GRAND (**Dlle**), peintre de fleurs, 1782 à 1791.

LE GRAND fils, peintre de figures, 1795 à 1800.

LEGRASSE, doreur, 1804-1805.

LE GROS D'ANIZY (**François-Antoine**), imprimeur, 1802 à 1848.

LE GUAY père (**Étienne-Henri**), doreur, 1749 à 1796.

LE GUAY (**Pierre-André**), peintre de figures, 1772 à 1818.

LE GUAY (**Étienne-Charles**), peintre de figures, 1778 à 1781, 1783 à 1785, 1808 à 1840.

LE GUAY (**Dame**), peintre de figures, 1801 à 1804, 1813 à 1824.

LE GUAY (**Dlle**), peintre de figures, 1855, 1859-1860.

LEIDÉ, peintre, 1756 à 1758.

LEJOUR (**Joseph**), peintre de fleurs, 1844 à 1854.

LELEU, doreur, 1757 à 1764.

LELOY (**Jean-Charles-François**), dessinateur et peintre, 1816 à 1844.

LEMAIRE, décorateur en bleu, 1764 à 1795.

LÉPINE, doreur, 1887.

LEPRINCE, peintre de paysages, 1839 à 1841.

LE RICHE fils, peintre de fleurs, 1782 à 1789.

LE RICHE (**Dlle**), peintre de fleurs, 1782 à 1788.

LE ROUX (**Dame**), doreur, 1775.

LEROY (**Eugène-Éléonor**), doreur, 1855 à 1891.

LESME, décorateur, 1853.

* **LESSORE**, peintre de figures, 1853 à 1855.

LEVALLOIS, décorateur, 1903 à 1905.

* **LEVÉ** (**Denis**), peintre de fleurs et d'ornements, 1754 à 1805.

LEVÉ (**Félix**), peintre de fleurs, 1777 à 1779.

LEVÉ (**Dame**), peintre de fleurs, 1777.

LIÉNARD, peintre de figures, 1829 et 1833.

LIOT, peintre, 1741 à 1749.

LONGUET (**Louis-François**), peintre de fleurs, 1809-1810.

LOTHON (**Dlle Élisa**), peintre de figures, 1823-1824.

LOUASON, peintre, 1801 à 1803.

LOUIS, peintre, 1752.

* **LYGNBYE**, peintre de paysages, 1841-1842.

MAGNUS, peintre, 1764-1765.

MAILLARD, peintre, 1763 à 1770.

MAILLARD, peintre de paysages, 1814.

MAITRE, peintre de figures, 1826 à 1828.

MALAPAU, peintre de genre, 1833-1834.

MALLET, peintre, 1803-1804.

MAQUERET (**Dame**), peintre de fleurs, 1796 à 1798, 1817 à 1820.

MARCEL (D^lle), peintre de figures, 1823 à 1826.

MARCOU fils, peintre de fleurs, 1773 à 1780.

MARÉCHAL (D^lle), peintre de fleurs, 1844 à 1848.

MARGAINE, décorateur, 1886 à 1888.

MARNE (de). Voir DEMARNE.

MARTIN, peintre de genre, 1779 à 1784.

MARTINET, peintre, 1804 à 1806.

MARTINET (Émile-Victor), peintre de fleurs et décorateur, 1847 à 1878.

MASCRET (Achille), peintre d'ornements, 1836 à 1846.

MASSON, élève-décorateur, 1891 à 1893.

MASSUE, peintre et doreur, 1746 à 1758.

MASSY, peintre de fleurs et d'oiseaux, 1779 à 1803.

MASSY (Dame), peintre de fleurs, 1790 à 1798.

MATHIEU, élève-peintre, 1768 à 1770.

* **MAUSSION** (D^lle de), peintre de figures, 1862 à 1870.

MEAKES (Georges), décorateur (élève), 1857 à 1860.

MÉCHIN (D^lle), peintre de fleurs, 1844, 1847, 1849.

MERCIER, peintre d'ornements, 1853 à 1858.

MÉREAUD aîné, peintre de fleurs et de frises, 1754 à 1791.

MÉREAUD jeune, peintre de fleurs, 1756 à 1779.

MÉREAUD (Dame), peintre de fleurs, 1778 à 1797.

MÉREAUD fils, peintre de fleurs et de paysages, 1786 à 1789, 1817 à 1823.

* **MÉRIGOT** (Maximilien-Ferdinand), peintre d'ornements et de fleurs, 1845 à 1872, 1879 à 1892.

* **MEYER-HEINE** (Jacob), peintre d'ornements, 1840 à 1846. Émailleur sur métaux, 1846 à 1873.

MEYER-HEINE (Abraham), peintre d'ornements, 1860 à 1868.

MEYER (Alfred), décorateur, 1858 à 1871.

MICAUD (Jacques), peintre de fleurs et d'ornements, 1757 à 1810.

MICAUD (Pierre-Louis), peintre et doreur d'ornements, 1795 à 1834.

MICHEL (Ambroise), peintre de fleurs, 1772 à 1780.

MILET (Optat), décorateur (pâtes sur pâtes), 1862 à 1879.

MILLOT, décorateur, 1905.

MIREY, doreur, 1788 à 1792.

MOIRON, peintre de fleurs, 1790-1791.

MONGENOT, peintre de fleurs, 1754 à 1764.

MONGINOT, peintre de guirlandes et d'ornements, 1798 à 1803.

MONNAY, peintre de fleurs et d'ornements, 1783 à 1790.

MONTOILLE, peintre de paysages, 1797.

MOREAU (Denis-Joseph), doreur, 1807 à 1815.

MORIN, peintre de marines et de sujets militaires, 1754 à 1787.

MORIN (Charles-Raphaël), doreur, 1805 à 1812.

MORIN (Dame), peintre de fleurs, 1777 à 1790.

* **MORIOT** (Nicolas-Marie), peintre de figures, 1828 à 1848.

MORIOT (François-Adolphe), peintre, 1843-1844.

* **MORIOT** (D^lle), peintre de figures et d'ornements, 1881 à 1886.

MOYER, doreur et peintre de fleurs, 1775 à 1778.

MOYEZ (Jean-Louis), doreur, 1818 à 1848.

MUTEL, peintre de paysages, 1754 à 1759, 1765 et 1766, 1771 à 1773.

MUTEL (**Dame**), peintre de figures, 1825 à 1827.

NICQUET, peintre de fleurs, 1764 à 1792.

NOËL (**Guillaume**), peintre de figures, 1755 à 1804.

NOLD (**Dlle**), peintre de figures, 1870.

NOUALHIER aîné, peintre de fleurs, 1753, 1754, 1757 à 1765.

NOUALHIER jeune, peintre de fleurs, 1758 à 1760.

NOUALHIER fils, peintre de paysages et de marines, 1779 à 1782, 1786 à 1791.

NOUALHIER (**Dame**), peintre de fleurs, 1777 à 1795.

NOUALHIER (**Étienne-Nicolas**), peintre d'ornements, 1823 à 1835.

OUINT (**Charles**), doreur et peintre d'ornements, 1879 à 1885, 1889-1890.

PAILLET (**Fernand**), peintre d'ornements, 1879 à 1888, 1893.

PAIN (**Charles-Antoine**), peintre d'ornements et doreur, 1815 à 1821.

PAJOU, peintre de figures, 1751 à 1759.

PALLANDRE (**Henri-Léon**), peintre de fleurs, 1853 à 1870.

PANICET, peintre, 1768-1769.

* **PARANT** (**L.-B.**), peintre de figures, 1806 à 1828, 1835 à 1841.

PARIS, peintre de genre, 1815 à 1818.

PARPETTE (**Philippe**), peintre de fleurs, 1755 à 1757, 1773 à 1806.

PARPETTE aînée (**Dlle**), peintre de fleurs, 1788 à 1798.

PARPETTE jeune (**Dlle Louise**), peintre de fleurs, 1794 à 1798, 1801 à 1817.

PASTIER, peintre de figures, 1826-1827.

PECQUERY, peintre, 1763 à 1763.

PELLERIN (**Dame**), peintre de figures, 1827.

PÉPIN, peintre de figures, 1858 à 1862.

PÉRARD (**Dlle**), peintre de figures, 1863 à 1869.

* **PERLET** (**Dlle**), peintre de portraits, 1825 à 1830.

PÉROT, peintre, 1780.

PERRENOT aîné, peintre de figures, 1804 à 1809, 1813 à 1815.

PERRENOT jeune, peintre de portraits, 1807-1808.

PERRIER, peintre de genre, 1777-1778.

PERRIGUY (**Dlle**), peintre, 1802-1803.

PERSIN (**Dlle**), peintre de figures, 1864 à 1869.

PETIT aîné, peintre et chef des brunisseurs, 1756 à 1806.

PETIT jeune, peintre de paysages, 1758-1759.

PEYRE (**Jules**), dessinateur-décorateur, 1845 à 1848, 1856 à 1871.

PEYTAVIN, peintre, 1810.

PFIEFFER, peintre de fleurs, 1771 à 1800.

PFIEFFER (**Dame**), peintre de fleurs, 1778-1779.

PHILIPP (**J.-B. César**), émailleur sur métaux, 1846 à 1877.

PHILIPPINE aîné, peintre de sujets pastoraux et d'enfants, 1778 à 1791, 1802 à 1825.

* **PHILIPPINE cadet** (**Francis**), peintre de fleurs et d'animaux, 1783 à 1791, 1801 à 1839.

PHILIPPINE jeune (**Claudin**), peintre de fleurs, 1786 à 1791.

PIÉDAGNEL (**Dlle**), peintre de figures, 1863 à 1870.

PIERRE aîné, doreur, 1759 à 1775.

PIERRE jeune (**Jean-Jacques**), peintre de fleurs, 1763 à 1800.

PIERRE (**Dame**), peintre de fleurs, 1777 à 1794.

PIGAL, peintre, 1751.

PINE (**François-Bernard-Louis**, dit PLINE), doreur, 1854 à 1870.

PITET (**Jacques-Philippe**), peintre de figures et de fleurs, 1755-1756.

PITHOU aîné, peintre de figures, 1757 à 1790.

PITHOU jeune, peintre de fleurs et de figures, 1760 à 1795.

PITHOU (D^lle), peintre de fleurs, vers 1795.

PLÉ, décorateur, 1855.

PLÉE, doreur, 1825.

PLINE (Voir PINE).

POITEVIN, peintre, 1757.

POL (**Dame**), peintre de fleurs, 1847-1848.

PORCHON, décorateur, 1880 à 1884.

POTIER, peintre, 1802-1803.

POUILLOT, peintre de fleurs, 1773 à 1778.

POUILLOT jeune, peintre, 1777 à 1781.

POULAIN (**Jean-Jacques**), peintre d'ornements, 1827 à 1832.

* **POUPART** (**Antoine-Achille**), peintre de paysages, 1815 à 1848.

POUSSIN (**Jean-Baptiste**), peintre de fleurs, 1829 à 1841, 1844 à 1849.

PRÉVOST aîné, peintre de fleurs, 1754 à 1759.

PRÉVOST le second, doreur, 1757 à 1797.

PRÉVOST jeune, peintre de fleurs, 1756 à 1758.

PRÉVOST, peintre, 1763-1764.

PRINCE, décorateur et doreur, 1886 à 1889.

PRISSETTE, peintre, 1764 à 1770.

PROUVEUX, peintre, 1762.

QUENECQUÉ, peintre, 1752-1753.

QUENNOY (**Charles**), décorateur, 1901, 1907.

RAMONEAU, peintre, 1770 à 1772.

RATH (D^lle), peintre de figures, 1810-1811.

RAUX aîné, peintre de fleurs, 1766 à 1779.

RAYMOND (**Louis-François**), doreur et peintre, 1756-1757.

* **RÉGNIER** (**Joseph-Ferdinand**) peintre de figures, 1826 à 1830, 1836 à 1870.

RÉJOUX (**Émile-Bernard**), doreur et décorateur, 1858 à 1893.

RÉMION, décorateur, 1901.

RENARD (**Émile**), dessinateur, décorateur, 1852 à 1882.

RESSEL (**Dame**) peintre, 1787 à 1790.

REYZ, peintre, 1754-1755.

RICHARD (**Auguste**), doreur, 1811 à 1848.

RICHARD (**Pierre**), doreur, 1815 à 1848.

RICHARD (**Nicolas-Joseph**), peintre d'ornements, 1831 à 1872.

RICHARD (**François**), doreur et peintre décorateur, 1832 à 1875.

RICHARD (**Eugène**), peintre de fleurs, 1833 à 1872.

* **RICHARD** (**Émile**), peintre de fleurs, 1859 à 1900.

RICHARD (**Dame**), peintre de figures, 1866.

RIOCREUX (**Denis-Désiré**), peintre de fleurs, 1807 à 1828.

RIOCREUX (**Isidore**), peintre de paysages, 1846 à 1849.

RITON (**Pierre**), peintre d'ornements, 1821 à 1860.

ROBERT, peintre, 1746.

ROBERT (**Paul-François**), peintre de figures, 1757 à 1760.

ROBERT, peintre, 1764.

* **ROBERT** (**Jean-François**), peintre de paysages et de chasses, 1806 à 1834, 1836 à 1843.

ROBERT, doreur, 1809-1810.

ROBERT (**Pierre**), peintre d'ornements, 1813 à 1832.

ROBERT (**Alphonse**), peintre de paysages, 1833 à 1837.

ROBERT (**Gabriel**), peintre d'ornements, 1851-1852.

ROBERT (**Dame**), peintre de genre, 1819 à 1827.

ROBERT (**Dame Louis**), peintre de fleurs, 1835 à 1840.

ROCHER (**Alexandre**), peintre de figures, 1758-1759.

RODA, ou RODIN, peintre, 1746.

* **RODIN** (**Auguste**), décorateur (pâtes d'application), 1879 à 1882, 1888.

* **ROGEARD** (**Dlle**), peintre, 1817 à 1819.

ROGER aîné, peintre de genre, 1781 à 1784.

ROGER jeune, peintre de fleurs, 1782 à 1784.

ROGUIER (**Dame**) peintre, 1785 à 1790.

ROSSET, peintre de fleurs et paysages, 1753 à 1795.

ROSSET jeune, peintre, 1761 à 1763.

ROUSSEAU, peintre, 1761 à 1765.

ROUSSELLE, peintre, 1758 à 1774.

* **ROUSSELLE** (**Paul-Marie**) peintre de figures, 1850 à 1871.

RUMEAU, peintre de genre, 1808, 1809, 1815 à 1824.

SAINT-AUBIN, peintre de filets bleus, 1754 à 1758, 1760 à 1779.

SAINT-MARTIN, peintre de fleurs, 1858 à 1864, 1866 à 1869.

SAINT-OMER (**Dlle**), peintre de bouquets détachés, 1786 à 1788.

SALMON, peintre, 1809.

SAUNIER, peintre, 1809.

SAUVAGE (**Piat-Joseph**), peintre de figures, 1804 à 1807.

SAVIGNAC (**Louis de**) peintre de paysages, 1752, 1753, 1758, 1759.

SAVREUX, décorateur, 1907.

* **SCHILT** (**Louis-Pierre**), peintre de fleurs, 1818 à 1855.

* **SCHILT** (**Abel**), peintre de figures, 1847 à 1880.

* **SCHILT** (**Léonard**), peintre de figures, 1877, 1878, 1891 à 1893.

SCHRADRE, peintre d'oiseaux et de paysages, 1773 à 1775, 1780 à 1786.

SIEFFERT (**Louis-Eugène**), peintre de figures, 1881 à 1887, 1894 à 1898.

SILL, décorateur, 1881 à 1887.

SINSSON (**Nicolas**) ou **SISSON**, peintre de fleurs et guirlandes, 1773 à 1795.

SINSSON (**Jacques**) ou **SISSON**, peintre de fleurs et d'ornements, 1795 à 1846.

SINSSON (**Pierre**) ou **SISSON**, peintre de fleurs, 1818 à 1848.

SINSSON (**Louis**) ou **SISSON**, peintre de fleurs, 1830 à 1847.

SIOUX aîné, peintre de fleurs et de bordures, 1752 à 1792.

SIOUX jeune, peintre de fleurs, 1752 à 1759.

SOCQUET, peintre, 1753, 1756 à 1764, 1773.

SOIRON, peintre, 1802 à 1804.

SOIRON (**Dlle**), peintre de paysages, 1813.

SOLON (**Marc**), décorateur (pâtes sur pâtes), 1857 à 1871.

* **SOLON** (**Dlle**), peintre de figures 1861, 1863 à 1869.

SOREL (**Charles-Sébastien**), doreur, 1815 à 1825.

SOUARD, peintre de fleurs, 1752 à 1756.

SOUROUX, peintre, 1753.

STAUB, peintre, 1756 à 1759.

STEILZ, doreur-décorateur, 1881 à 1904.

STOUFFLET, doreur, 1802-1803.

SWEBACH, peintre de sujets militaires, 1802 à 1813.

TABARY, peintre d'oiseaux, 1754-1755.

TAILLANDIER, peintre de fleurs, 1753 à 1790.

TAILLANDIER (**Dame**), peintre de fleurs, 1780 à 1798.

TAN, peintre et doreur, 1776 à 1778.

TANDART (**Jean-Baptiste**), peintre de fleurs, 1754 à 1803.

TANDART, jeune (**Charles**), peintre, 1756 à 1760.

TARD (**Dlle Denise**), peintre de genre, 1809 à 1813.

TARDY (**Claude-Antoine**), peintre de fleurs, 1755 à 1795.

TARIN, doreur, 1825.

TAUNAY, peintre et préparateur de couleurs, 1745 à 1778.

THARAUD, doreur, 1806.

THÉODORE, peintre et doreur, 1765 à 1779.

THÉRY, doreur, 1749-1750.

THÉVENET père, peintre de fleurs, 1741 à 1777.

THÉVENET fils, peintre de fleurs, 1752 à 1758.

THÉVENET 2e fils, peintre, 1773.

THIBAULT (**Dame**), peintre de figures, 1804 à 1806.

THIBAULT (**Dlle**), peintre, 1806-1807.

THIELLANT, peintre d'ornements, 1793 à 1798.

THILLAUT, peintre de fleurs, 1794-1795.

THOMAS, peintre, 1801.

THOURET, doreur, 1851.

TOINON, décorateur, 1904-1905.

TOLLOT (**Étienne-Nicolas**), peintre, 1758 à 1760.

TOUPILLIER (**Dame**), peintre de fleurs, 1853 et 1854.

TOUZÉ, peintre, 1750-1751.

TRAGER, peintre de fleurs et d'ornements, 1788 à 1790, 1815 à 1820, 1825, 1826.

TRAGER (**Dame**), peintre, 1795 à 1797.

* **TRAGER** (**Jules**), peintre de fleurs, 1847, 1854 à 1873.

* **TRÉVERRET** (**Dlle**), peintre de figures, 1820 à 1830, 1836 à 1842.

TRISTAN (**Étienne-Joseph**), imprimeur, 1837 à 1871, 1879 à 1882.

TRISTANT (**Dlle**), peintre de fleurs, 1788 à 1792.

TROISVALLETS, doreur, 1825.

TROUVÉ (**Dlle**), peintre de figures, 1818 à 1822, 1827.

TROYON (**Jean-Marie-Dominique**), peintre d'ornements et doreur, 1801 à 1817.

TRULON, doreur, 1806-1807.

* **TURGAN** (**Dame**), peintre de figures, 1830, 1837 à 1852.

VALTON, peintre de figures en camée, 1827 à 1829.

VANDÉ père, doreur et chef du brunissage, 1753 à 1779.

VANDÉ (**Pierre-Jean-Baptiste**), doreur, 1779 à 1824.

VANDÉ cadet (**Charles**), peintre de fleurs et poseur de fonds, 1786 à 1791, 1805 et 1806.

VANDÉ (**Dame**), doreur et brunisseuse, 1834 à 1851.

* **VAN MARCKE** (**J.-B. Joseph**), peintre de paysages, 1825 à 1832.

* **VAN MARCKE** (**Émile**), peintre de paysages et d'animaux, 1853 à 1870.

* **VAN-OS** (**G.-J.-J.**), peintre de fleurs, 1811 à 1814, 1821-1822.

* **VAN SPAENDONCK** (**Gérard**), peintre de fleurs, 1795 à 1800, 1802, 1803, 1808, 1809.

VAUBERTRAND (**François**), peintre et doreur, 1822 à 1848.

VAUTRIN (**Dlle**), peintre de fleurs, 1777 à 1783.

VAVASSEUR aîné, peintre de fleurs, 1753 à 1770.

VAVASSEUR, **le second**, peintre, 1772 à 1780.

VAVASSEUR, **jeune**, doreur et peintre, 1776 à 1780.

VERMAUD, peintre de fleurs, 1847.

VERRON, peintre, 1801-1802.

VIEILLARD, peintre de paysages, fleurs et attributs, 1752 à 1790.

VIEILLARD fils, peintre de fleurs, 1784 à 1793.

VIENNOT, peintre, 1776 à 1779.

VIGNÉ, peintre d'ornements, 1815, 1819 à 1826.

VILLE, peintre, 1764 à 1771.

VILLEMIN, doreur, 1806 et 1808.

VINCENT aîné, doreur, 1753 à 1758.

VINCENT jeune (**Henry-François**), doreur, 1753 à 1806.

VINCENT fils, peintre de fleurs et d'ornements, 1786 à 1791, 1798 à 1800.

VITRY, peintre de fleurs, 1749 à 1762.

VOITELLIER (**Dame**), peintre de fleurs, 1845 à 1849.

WALTER, peintre de fleurs, 1859 à 1870.

WALTER, décorateur, 1887 à 1892.

WEYDINGER père, peintre de fleurs et doreur, 1757 à 1807.

WEYDINGER (**Dame**), doreur, 1774 à 1779.

WEYDINGER fils aîné, doreur, 1774 à 1792.

WEYDINGER (**Joseph**) **2e fils**, peintre d'ornements et doreur, 1778 à 1804, 1807, 1808, 1811, 1816 à 1824.

WEYDINGER 3e fils (**Pierre**), peintre et doreur, 1781 à 1792, 1796 à 1816.

WEYDINGER aînée (**Dlle**), doreur, 1774 à 1792, 1795 à 1800.

WEYDINGER, jeune (**Dlle**), doreur, 1788 à 1792, 1795 à 1797.

WEYDINGER (**Dlle Adèle-Pélagie**), peintre de fleurs, 1823, 1826, 1830 à 1832, 1845 à 1848.

WIEDNER, peintre, 1767-1768.

WORMS (**Dame**), voir demoiselle Jacob-Ber.

XHROUET, peintre de paysages, 1750 à 1775.

XHROUET (**Dlle**), doreur et peintre de fleurs, 1772 à 1788.

YVERNEL, peintre de paysages, 1750 à 1759.

ZWINGER (**J.-B.-Ignace**), peintre de figures, 1811 à 1825.

LISTE

D'ARTISTES AYANT FOURNI A LA MANUFACTURE

DES COMPOSITIONS DÉCORATIVES

DESTINÉES A ÊTRE REPRODUITES SUR PORCELAINE

ABADIE, en 1810, 1812.
AMAURY-DUVAL, en 1848.
AUBEZ, en 1812.
BALTARD, en 1809.
BANCE, en 1809.
BARABANT, en 1806.
BARBÉ, en 1856.
BARBERIS (**Henri**), en 1897, 1898, de 1900 à 1904, en 1906 et 1907.
BELLANGER, en 1770.
BELLANGER, (**Dlle**,) en 1899, de 1901 à 1905, en 1907.
BENEDICTUS, en 1904.
BERNARD, en 1896.
BETHMONT (**Dame**), de 1896 à 1907.
BIDAL (**Dame**), en 1906 et 1907.
BLACQUIN, en 1869.
BODSON, de 1813 à 1818.
BOGUREAU (**Dlle**), de 1896 à 1906.
BOISSON, en 1859.

BOUCHER, (**François**), en 1754 et 1755.
BOUCHET, en 1835 et 1838.
BOURGEOIS, en 1813.
BOYER DE SORRIÈRES (**Dlle**), de 1901 à 1903.
BRONGNIART père, de 1801 à 1813.
CARRIÈRE (**L**.), de 1901 à 1905.
CARUCHET, en 1905.
CASSAS, en 1820.
CESBRON, en 1906.
CHENAVARD, de 1830 à 1838.
CLERGET, de 1835 à 1839, en 1848.
COTTEAU, en 1808.
COURCELLES-DUMONT, en 1891.
DAMBRUN (**Dlle**), en 1901.
DÈCLE, en 1810.
DELISSIER (**Dlle**), en 1836.
DESMOULINS, en 1845.
DIEFFENBACHER, en 1904.
DOMENC, en 1903.
DREUX (**Dame**), en 1896.
FAMIN, en 1808.
FEUCHÈRE (**Jean**), de 1842 à 1845, en 1849, 1851.
FRAGONARD (**Ev.-Alex.**), de 1803 à 1842.
FRÉGOSSY, en 1855.
GAUDIN (**Dlle**), en 1896.
GÉRARD (**François**), en 1807, 1809, 1824.
GÉRARD (**Dame**), en 1900.
GÉROME, en 1851.
GILLET (**Louis**), de 1898 à 1901, de 1904 à 1907.
GIRALDON (**Adolphe**), en 1896 et 1897.
GOSSE, en 1848.
GRÉGOIRE, en 1902.
GUÉRIN (**Ecole**), en 1898.
HABERT-DYS, en 1888.
HAMEL-JULIENNE, en 1854.
HAMM, en 1905.
HAMON, de 1849 à 1857.
HEIM, en 1814.
HERBERT, en 1904.
HERBÈS (**d'**), en 1896 et 1903.
HERNES, en 1906 et 1907.
HYNAÏS, en 1891.
ISABEY, de 1808 à 1817.
JACQUAND, en 1845.
JACQUE, en 1812 et 1815.
JALABERT, en 1851 et 1852.
JAMET (**Dlle**), en 1904.
LAFFITTE, en 1820 et 1824.
LANCRENON, en 1825 et 1826.
LEROUX (**Dame**), voir Dlle Bogureau.
LESUEUR, en 1818.
LOYET, en 1902.
MAGNIANT, en 1906.
MARCHANDISE (**Dlle**), en 1906 et 1907.
MARTIN (**Dlle Anna**), en 1896.
MASSON, en 1785.
MÉGNIER, en 1804 et 1805.
OUDRY, en 1749.
PALMIÈRI, en 1809.
PERCIER, en 1806, de 1817 à 1822.
PÉRONARD, graveur, de 1839 à 1841, en 1848, de 1852 à 1881.
PERONARD (**Dlle**), graveur, de 1883 à 1892.
PETIT, en 1808.
PICOU, en 1849.
PICQ, en 1896.
POITEVIN (**Dlle**), en 1896.
QUÉNIOUX (**Gaston**), en 1901.
QUIDOR, graveur, de 1896 à 1899.
RAULT (**Dlle**), de 1896 à 1907.
RENARD (**Henri**), de 1879 à 1882.
ROSENSTOCK, en 1898.
SAINT-ANGE (**Dlle**), en 1806 et 1818.
SCHNEIDER, en 1907.
SIMAS, en 1898 et 1900.
TOUDOUZE, en 1848.
TRIQUETY (**de**), de 1839 à 1841.
TROYON, en 1837.
VAN SPAENDONCK, de 1795 à 1809.
VESQUE (**Dlle Juliette**), de 1901 à 1907.
VESQUE (**Dlle Marthe**), de 1901 à 1907.
VIGUIER, en 1819, de 1822 à 1824.
VUILLAUME (**Dlle**), voir Dame Bethmont.
WATTIER, de 1826 à 1860.
ZIX, en 1811.
ZUBER (**Dlle**), en 1896 et 1897.

ATELIER DE PEINTURE SUR VERRE

1828-1850

ARTISTES AYANT EXÉCUTÉ DES OUVRAGES DE PEINTURE SUR VERRE

ANDRÉ (**Jules**), figures et paysages, de 1843 à 1847.
APOIL (**Alexis**), figures, de 1840 à 1850.
BARAT (**Prosper**), de 1841 à 1846.
BÉRANGER (**Antoine**), figures, de 1828 à 1848.
BONNET (**Frédéric**), figures et ornements, de 1827 à 1849.
BOUDET (**Pierre**), de 1827 à 1829.
BOUVRAIN (**Antoine**), ornements, en 1837.
BUNEL (**Théodore**), fleurs, en 1846 et 1847.
DORÉ (**Pierre**), ornements, de 1823 à 1837.
DUBOIS, figures, de 1843 à 1846.
FAVRE (**Alphonse**), ornements, de 1831 à 1850.
FIALEIX (**François**), de 1831 à 1840.
FISCHBAG (**Charles**), figures, en 1846 et 1847.
GUILMŒSTER, en 1841.
HESSE, figures, en 1846 et 1847.
HOLTORP, de 1852 à 1854.
JULIENNE (**Alexis**), ornements, en 1840 et 1841.
LACOSTE, figures, de 1842 à 1845.
LANGLACÉ, paysages, en 1829 et 1839.
LAURENT (**Dame**), figures, en 1841.
LEGUYER, ornements, en 1837.
LIÉNARD, figures, en 1828.
LUCAS, ornements, en 1828 et 1829.
MASCRET (**Achille**), ornements, de 1837 à 1846.
MORIOT (**François-Adolphe**), figures, de 1837 à 1839.
RÉGNIER (**Ferdinand**), de 1828 à 1844.
RICHARD (**Auguste**) doreur, de 1837 à 1841.
ROBERT (**Pierre**), ornements, de 1824 à 1832.
ROBERT (**Louis**), figures, de 1837 à 1848.
ROBERT (**Dame Louis**), fleurs, de 1839 à 1844.
ROBERT (**Gabriel**), ornements, de 1846 à 1850.
ROUSSELLE (**Paul**), figures, de 1837 à 1849.
SCHILT (**Louis-Pierre**), fleurs, de 1824 à 1839.
SCHILT (**Abel**), figures, en 1845 et 1849.
VATINELLE, figures, de 1827 à 1837.
WALTON, figures, en 1828.
ZIÉGLER, figures, en 1839 et 1840.

AUTEURS DE COMPOSITIONS POUR L'ATELIER DE PEINTURE SUR VERRE

ALAUX, en 1841 et 1847.
BOUTON, en 1841 et 1842.
CHENAVARD, de 1823 à 1840.
CLERGET, en 1837.
DECAISNE, en 1838.
DEJUINNE, en 1846.
DELACROIX (**Eugène**), en 1841 et 1842.
DELAROCHE (**Paul**), en 1830.
DELORME, en 1829.
DEVÉRIA (**Achille**), de 1839 à 1848.
FEUCHÈRE (**Jean**), en 1842.
FEUCHÈRE (**Léon**), en 1839.
FLANDRIN (**Hippolyte**), en 1843.
FRAGONARD (**J.**), en 1826.
GUÉ, en 1846.
HESSE, en 1846.
LARIVIÈRE, de 1843 à 1850.
Le BAS (architecte), en 1828.
LELOY, en 1828.
RÉGNIER (**Ferdinand**), de 1837 à 1843.
RÉGNIER (**Hyacinthe**), de 1838 à 1840, de 1845 à 1847.
ROBERT-FLEURY, en 1836.
ROUGET en 1843.
VIOLLET-LE-DUC, de 1838 à 1846.
WATTIER, en 1838, 1839, 1843.
ZIÉGLER, de 1838 à 1842.

LISTE

DES MODELEURS, SCULPTEURS ET RÉPAREURS [1]

ATTACHÉS A LA MANUFACTURE DE SÈVRES

DEPUIS 1740

ABEL, dit La Fleur, réparateur, 1780 à 1791.

ALLARD (Jean-Baptiste), réparateur, 1832 à 1841.

ANDRÉ (Louis), réparateur, 1842 à 1848, 1853 à 1857.

ARCHELAIS (Jules), mouleur-réparateur, 1865 à 1878, décorateur-modeleur, 1878 à 1902 (voir liste des Décorateurs).

ARCHELAIS (Édouard), élève modeleur, 1865 à 1867.

AUGUSTE, sculpteur, 1741.

BAILLARD, réparateur, 1767 à 1773.

BAL, réparateur, 1784 à 1788.

BANSE, réparateur, 1779 à 1790.

BAPTISTE, réparateur, 1754 à 1764.

BAQUET (Pierre-Joseph), modeleur et dessinateur de formes, 1862 à 1891.

BARRÉ, sculpteur, 1796.

BASTIN, sculpteur, 1755 à 1765, modeleur, 1766.

BAUCE, réparateur, 1769 à 1774.

BAUQUER jeune, réparateur, 1777.

BEAULIEU, sculpteur, 1757 et 1763-1764.

BEAUSSE, sculpteur, 1751 à 1756.

BELLANGER, réparateur, 1784 à 1791.

BERGER, sculpteur, 1760 à 1765.

BERNARDIN (Gabriel), réparateur, 1864 à 1870.

BERTAUT (Alphonse-Théodore), mouleur-réparateur, 1896 à 1899, 1904 à 1906.

BERTHELOT aîné, réparateur, 1784-1785.

BERTHELOT jeune, réparateur, 1785 à 1789.

BERTRAND, réparateur, 1754-1755.

BERTRAND fils, réparateur, 1773.

BESLÉ, sculpteur, 1776 à 1788.

BESNARD, sculpteur, 1749-1750.

BIENFAIT père, réparateur, 1754 à 1770.

BIENFAIT fils aîné, réparateur-acheveur, 1754 à 1761.

BIENFAIT second fils, réparateur, 1770 à 1773.

BIZARD, réparateur, 1772 à 1797.

BLANCHARD (Alexandre), décorateur et modeleur, 1867 à 1901. (Voir liste des décorateurs).

BLARD, réparateur, 1755 à 1758, 1763 à 1772.

BOILEAU fils aîné, réparateur-ornemaniste, 1773 à 1781.

BOILEAU (Joseph-Germain), réparateur, 1783 à 1791, 1812 à 1843.

BOITEUX, réparateur-acheveur, 1754 à 1758.

BOIZOT (Louis-Simon), chargé de la direction de la sculpture, auteur de nombreux modèles, 1773 à 1809.

BOLVRY aîné, réparateur d'ornements, 1754 à 1794.

BOLVRY jeune, réparateur, 1754 à 1768; modeleur, 1769 à 1773; chef des réparateurs et tourneurs, 1774 à 1806.

BOLVRY fils, réparateur, 1788 à 1794.

[1] On a conservé, autant que possible, dans cette liste les termes employés à chaque époque pour désigner les divers métiers. Les *sculpteurs-modeleurs* et les *modeleurs* sont les artistes chargés de composer et d'exécuter les modèles originaux, tandis que les ouvriers employés à la reproduction en pâte de pièces comportant des figures portent le nom de *sculpteurs* ou *sculpteurs-réparateurs* jusque vers 1850, de *mouleurs-réparateurs* depuis cette époque; les *réparateurs* sont occupés à la confection et à l'achèvement des pièces d'ornement sans figures.

BONLEU (**Jacques-Casimir**), mouleur-réparateur, 1853 à 1873.

BONO, réparateur, 1754 à 1781.

BOQUET, sculpteur, 1764 à 1766.

BOQUET (**Louis-Honoré**), sculpteur-modeleur, 1815 à 1860.

BORNICHE père, réparateur, 1767 à 1782.

BORNICHE fils, réparateur, 1784 à 1791.

BOUCHÉ (**Gaspard**), réparateur, 1765 à 1773.

BOUCHER jeune, réparateur, 1776-1777.

BOUCOT (**Jean-Philippe**), mouleur et tourneur de modèles, 1756 à 1805.

BOUCOT (**Nicolas**), réparateur, 1773 à 1787.

BOUCOT fils, réparateur et tourneur de modèles, 1786 à 1790.

BOUDIN aîné, réparateur, 1768 à 1791.

BOUDIN jeune, réparateur, 1776 à 1778.

BOUDINOT, sculpteur, 1757 à 1768.

BOUGON fils aîné, réparateur d'ornements, 1754 à 1811.

BOUGON (**Martin**), réparateur et sculpteur, 1759 à 1780, 1788 à 1795, 1806 à 1812.

BOUGON (**Francin**), réparateur, 1766 à 1773.

BOUGON (**Toussaint**), réparateur, 1766 à 1773.

BOUGON (**Pierre**), réparateur, 1778 à 1782.

BOUGON (?), sculpteur, 1787 à 1791.

BOUIN, dit saint Jean, réparateur d'ornements, 1769 à 1800.

BOUIN fils, réparateur, 1773-1774.

BOURDIN, réparateur, 1773 à 1775.

BOURDOIS, sculpteur, 1773.

BOUTILLIER (**Louis-Alexandre**), réparateur-garnisseur, 1851 à 1880.

BOUTIN fils, réparateur-acheveur, 1755.

BOUVET, sculpteur, 1784 à 1792.

BOUVET, réparateur, 1784 à 1789.

BRACHARD père (**Nicolas**), réparateur, 1754 à 1774 ; sculpteur, 1775 à 1809.

BRACHARD aîné (**Nicolas**), sculpteur, 1782 à 1805, sculpteur-modeleur, 1806 à 1824.

BRACHARD jeune (**Alexandre**), sculpteur-réparateur, 1784 à 1792, 1795 à 1799, 1802 à 1827.

BRESLE, réparateur, 1761 à 1765 et 1778-1779.

BRETEAU, réparateur d'ornements, 1774 à 1779.

BRETEUIL jeune, réparateur d'ornements, 1769 à 1777.

BRIFFAUT (**Adolphe-Théodore-Jean**), sculpteur-réparateur, 1848 à 1890.

BROCHU, mouleur-réparateur, 1886 à 1899.

BULIDON, sculpteur, 1745 à 1759.

BUNEL aîné, réparateur, 1773 à 1792.

BUNEL jeune (**Pascal**), réparateur et mouleur en pâte, 1779 à 1800.

BUREAU, sculpteur, 1758.

BUTEUX fils aîné, réparateur, 1795 à 1800.

BUTEUX fils jeune, réparateur, 1795 à 1798.

BY, réparateur, 1772 à 1775.

CALAIS, sculpteur, 1773-1774.

CANARY fils aîné, réparateur, 1773 à 1787.

CARON (**Nicolas-Ferdinand**), réparateur d'ornements, 1763 à 1802.

CARON fils, réparateur, 1763 à 1779.

CARPENTIER, réparateur, 1754-1755.

CARRÉ (**Léopold**), mouleur-réparateur, 1847 à 1849.

CARRETTE aîné, réparateur-acheveur, 1754 à 1770.

CARRETTE jeune, réparateur, 1769 à 1787.

CARRIER-BELLEUSE (**Albert**), directeur des travaux d'art, auteur de nombreux modèles, 1875 à 1887.

CATRICE, réparateur, 1796 à 1800.

CAULLE, mouleur-réparateur de faïence, 1856 à 1872.

CÉLOS (**Jules-François**), décorateur-modeleur, 1865 à 1895 (voir liste des décorateurs).

CENSIER père, réparateur, 1756 à 1763.

CENSIER fils aîné, réparateur, 1757 à 1763, 1773 à 1775.

CENSIER jeune, réparateur, 1758 à 1775.

CÉVENIN, dit Canary, réparateur, 1795 à 1800, 1802-1803.

CHABRY père, sculpteur, 1749 à 1777.

CHABRY fils, sculpteur, 1772 à 1778.

CHANOU aîné, sculpteur, 1745 à 1768.

CHANOU cadet, sculpteur, 1748, 1759 à 1775.

CHANOU jeune, sculpteur, 1746 à 1750, 1754 à 1760.

CHANOU fils aîné, sculpteur, 1767 à 1777, 1785 à 1792.

CHANOU fils jeune, sculpteur, 1771 à 1778.

CHANOU (**Oreste**), sculpteur, 1774 à 1778.

CHANOU (**Jean-Benoist**), réparateur, 1779 à 1791, 1794 à 1798, 1812 à 1818.

CHANOU (**Frédéric**), sculpteur, 1779 à 1791.

CHANOU (**Jean-Baptiste**), réparateur et modeleur, 1779 à 1784; sculpteur, 1785 à 1789; chef des fours, 1790 à 1825.

CHANOU (**Louis-Mathias**), réparateur, 1784 à 1792, 1811 à 1828.

CHANOU (**Prosper**), réparateur-garnisseur, 1829.

CHAPONNET, sculpteur, 1768 à 1795.

CHAPPUIS aîné, réparateur-acheveur, 1754 à 1771.

CHAPPUIS jeune (**Joseph**), réparateur, 1756 à 1761.

CHAPPUIS (**F.**), réparateur, 1765 à 1773.

CHAPPUIS fils, réparateur, 1767 à 1772.

CHARLET (**Jean-Auguste-Fernand**), mouleur-réparateur, 1860 à 1893.

CHARRIÈRE (**Jean-Joseph**), réparateur, 1818 à 1822.

CHATELAIN père, réparateur, 1777 à 1782.

CHATELAIN fils, réparateur, 1777 à 1782.

CHAULIN, réparateur, 1746.

CHENARD, réparateur, 1779-1780.

CHEVALIER, réparateur et chef des réparateurs, 1750 à 1771.

CHEVALIER, réparateur, 1782 à 1785.

CHEVILLIARD (**Cloud**), réparateur d'ornements, 1756 à 1797.

CHICOT, sculpteur, 1763 à 1774.

CHOISELAT (**Ambroise**), sculpteur-modeleur, 1849 à 1856.

CHOULAIR aîné, sculpteur, 1774 à 1778.

CHOULAIR jeune, sculpteur, 1776 à 1778.

COCHARD (**Pierre-Nicolas**), réparateur, 1767 à 1800.

COCHÉ, réparateur, 1796 à 1799.

COLLET, sculpteur, 1784 à 1809.

COLLOT, réparateur, 1754 à 1772.

COLLOT fils, réparateur, 1772 à 1777.

COUTURIER (**Charles-Ernest**), mouleur-réparateur, 1865 à 1893.

CRÉPIN, réparateur, 1757 à 1764.

CROQUELOIS, réparateur, 1787 à 1792.

CUINIER, réparateur, 1782 à 1799.

CUVILLIER, réparateur, 1756 à 1762.

DAMBREVILLE, réparateur, 1781 à 1791.

DAMMOUSE (**Pierre-Adolphe**), sculpteur d'ornements et décorateur, 1852 à 1880 (voir liste des décorateurs).

DANET fils aîné, réparateur, 1773 à 1777, 1783 à 1791, 1794-1795.

DANET fils cadet, réparateur, 1773 à 1776.

DANET neveu, réparateur, 1774 à 1791.

DANOIS, réparateur, 1769 à 1791.

DANOVAL, réparateur, 1769.

DARRAS, réparateur d'ornements, 1772 à 1786, 1794 à 1800.

DAVID père, réparateur d'ornements, 1750 à 1760, 1764 à 1793.

DAVID aîné, réparateur et mouleur, 1770 à 1777.

DAVID fils aîné, réparateur, 1777 à 1780.

DAVID fils jeune, réparateur, 1777 à 1779.

DAVID, dit Fauchon, réparateur, 1798 à 1809.

DAVIGNON neveu (**François-Jean**), réparateur, 1776 à 1798.

DAVIGNON jeune, réparateur, 1784 à 1791.

DAVIGNON (**Jacques**), réparateur, 1795 à 1800.

DEBORD (**Eugène**), mouleur-réparateur, 1855 à 1893.

DÉDUIT (**Aimé**), réparateur, 1772 à 1774, 1776 à 1792, 1794 à 1809.

DECELLE (**Charles-Alexis**), mouleur-réparateur, 1852 à 1858.

DEGOUTTE, réparateur, 1773 à 1787.

DELAHAYE (**Charles-François-Jules**), réparateur-sculpteur, 1818 à 1852.

DELATRE cadet, réparateur-acheveur, 1754 à 1758.

DELATRE jeune, réparateur, 1754 à 1775.

DELATRE fils, dit Vanoise, réparateur, 1778-1779.

DELILLE, réparateur, 1778.

DELORT (**Antoine**), mouleur-réparateur, 1865 à 1896.

DENIS (**Baptiste**), réparateur, 1787 à 1790.

DÉPANSIER (**Jean-Pierre**), réparateur, 1769 à 1809.

DEPÉRAIS, réparateur d'ornements, 1767 à 1779; sculpteur, de 1780 à 1798.

DERIVIÈRE (**Pierre-Adrien-Jacques**), mouleur en porcelaine, 1834 à 1851.

DEPIÉREUX, modeleur, 1746 à 1748.

DERUELLE, réparateur, 1766 à 1774.

DESBOIS, sculpteur-modeleur, 1886-1887.

DESCHELLES, sculpteur, 1791-1792.

DESNOYERS, sculpteur, 1749-1750.

DESPREZ, sculpteur, 1774 à 1786.

DEZ, réparateur, 1766 à 1776.

DIANCOURT, sculpteur, 1749-1750.

DIDELOT neveu, réparateur, 1784 à 1791.

DIETERICH (**J.-M.-Julien**), réparateur, 1842 à 1844.

DOAT (**Taxile**), sculpteur-modeleur et décorateur, 1878 à 1905 (voir liste des décorateurs).

DONNÉ, réparateur et mouleur, 1773 à 1779, 1784 à 1792.

DREUX (**Jean**), réparateur, 1780 à 1791.

DROUARD, réparateur, 1767 à 1774.

DUBOIS (**Gilles**), sculpteur, 1741-1742 et 1746.

DUBOIS, réparateur, 1762 à 1768.

DUBOIS jeune, réparateur, 1768 à 1773.

DUBOIS le troisième, réparateur, 1769 à 1772.

DUBOIS, réparateur, 1776.

DUBOIS, sculpteur-modeleur, 1879-1880.

DUBUISSON fils, réparateur, 1785 à 1790, 1795.

DUCHATEAU, sculpteur, 1796 à 1800.

DUCLOS, réparateur, 1754 à 1765.

DUCLOS père, réparateur, 1780 à 1782.

DUCLOS fils aîné, réparateur, 1782 à 1784.

DUCLOS fils jeune, réparateur, 1784-1785.

DUPONCHELLE aîné, réparateur, 1780 à 1787.

DUPONCHELLE jeune (**Pierre**), réparateur, 1769 à 1789.

DUPONT, réparateur et doreur, 1754 à 1760.

DUPONT, sculpteur, 1776.

DUPRESSOIR (**Germain**), réparateur, 1784 à 1791, 1797 à 1799.

DUPRESSOIR jeune, réparateur, 1786 à 1788.

DUPREZ, réparateur d'ornements, 1755 à 1778.

DUPUIS, mouleur-réparateur, 1885 à 1896.

DURU, sculpteur-modeleur, 1753 à 1767.

DURU (**Nicolas**), réparateur d'ornements, 1756 à 1781.

DUVAL, réparateur, 1785 à 1792.

DUVEAU, mouleur-réparateur, 1886 à 1890.

DUVIQUET, sculpteur, 1749-1750.

EGUIN jeune, réparateur d'ornements, 1765 à 1781.

EMERY, sculpteur, 1764 à 1767.

EREAUX jeune, réparateur, 1788 à 1791.

EVANS fils aîné, réparateur, 1782 à 1785.

EVANS fils jeune, réparateur, 1784 à 1800.

FAIVRET fils aîné, réparateur, 1776 à 1781.

FAIVRET fils jeune, réparateur, 1780 à 1782.

FALCONET (**Et.**), chargé de la direction de la sculpture, auteur de nombreux modèles, 1757 à 1766.

FISCHBAG (**Charles**), réparateur, 1834 à 1850.

FLAMAND, réparateur, 1763, 1765 à 1771.

FORGEOT (**Claude-Édouard**), sculpteur-modeleur de figures, 1856 à 1887.

FOURNIER, sculpteur, 1746 à 1749.

FOURNIER aîné, réparateur, 1784 à 1790.

FOURNIER jeune, réparateur, 1785 à 1791.

FOURNIER fils, réparateur, 1784 à 1786.

FRESNE, réparateur, 1756 à 1767.

FURET, sculpteur, 1761 à 1768, 1773 à 1783.

GAMBIER jeune, réparateur d'ornements, 1769 à 1778.

GANTIER, réparateur d'ornements, 1770 à 1775, 1796 à 1799.

GARNIER (**Victor-François**), réparateur, 1823 à 1830.

GÉLY (**Léopold-Jules-Joseph**), sculpteur-modeleur et décorateur, 1850 à 1888 (voir liste des décorateurs).

GEORGE, réparateur, 1763 à 1773.

GÉRIN (**Humbert**), réparateur-anseur, 1741 à 1750.

GERMAIN, sculpteur, 1741.

GERVAIS, réparateur, 1770 à 1782.

GERVAIS, réparateur, 1797 à 1803.

GILBERT (**Émile-Augustin**), mouleur-réparateur, 1853 à 1894.

GILBERT (**Pierre**), réparateur, 1853 à 1860.

GILLE, réparateur, 1778-1779.

GILLOTTIN aîné, réparateur-acheveur, 1754 à 1758.

GILLOTTIN jeune, réparateur, 1754-1755.

GLANTZLIN, sculpteur-modeleur, 1886-1887.

GOBLET, réparateur, 1775 à 1778.

GODIN (**Charles**), réparateur d'ornements, 1770 à 1816.

GODIN (**François-Aimé**), réparateur-garnisseur, 1813 à 1848.

GOMOND, sculpteur, 1772 à 1776.

GOUBERT, sculpteur, 1741.

GOUJON jeune, réparateur, 1778 à 1782.

GREDER (**Charles**), élève-sculpteur, 1845-1846.

GRÉMONT père, réparateur-acheveur, 1746 à 1748, 1754 à 1775.

GRÉMONT (**Dame**), réparateur de fleurs, 1754 à 1775.

GUENET, réparateur, 1768 à 1773.

GUIGNET père, réparateur d'ornements, 1769 à 1800.

GUIGNET jeune, sculpteur, 1785 à 1791.

GUILLAUME (Jean-Justin), réparateur, 1848 à 1858.

HANNOU, réparateur, 1768 à 1771.

HÉBERT, réparateur, 1770 à 1773.

HÉBERT, sculpteur, 1782 à 1787.

HÉBERT (Anatole-Émile), mouleur-réparateur, 1859 à 1893.

HELBERT, réparateur, 1766-1767.

HENRION jeune, réparateur d'ornements, 1770 à 1781.

HENRY (Laurent), mouleur et réparateur, 1769 à 1815.

HERBERT, réparateur, 1778-1779.

HÉRÉ fils, réparateur, 1761 à 1791.

HÉRICOURT aîné, réparateur, 1754 à 1758.

HÉRICOURT jeune, anseur, 1755 à 1762.

HUET, sculpteur, 1762-1763.

HUMBERT, sculpteur-fleuriste, 1772 à 1798.

HUNY, sculpteur-fleuriste, 1785 à 1800, 1810.

HURÉ père, réparateur, 1766 à 1785.

HUTIN, sculpteur, 1741.

HUTINET aîné, réparateur, 1772 à 1789.

HUTINET jeune, réparateur, 1775 à 1777.

HUTINET neveu, réparateur, 1777 à 1791.

JACQUÉ, mouleur-réparateur, 1777-1778.

JAME, réparateur-acheveur, 1754 à 1756.

JEAN, réparateur, 1777 à 1792.

JEANSSON, réparateur, 1754.

JOSEPH, sculpteur, 1749-1750, 1754 à 1756.

KALT (Léo-Constant), mouleur-réparateur, 1851 à 1879.

KALT (André-Constant), mouleur-réparateur, 1859 à 1862, 1867 à 1890.

KLAGMANN (J.-B.-Jules), sculpteur-modeleur, 1844 à 1858.

LABROSSE, réparateur, 1843-1844.

LAJON (Jules-Louis), mouleur-réparateur, 1880 à 1894.

LA LIÈGUE, réparateur, 1754, 1763 à 1766.

LALLEMENT, réparateur, 1782-1783.

LAMBERT, réparateur, 1773 à 1775.

LAMBERT (Alphonse-François), sculpteur d'ornements, 1852 à 1875.

LAMY, sculpteur, 1758 à 1760.

LANDRY aîné, réparateur, 1778.

LANDRY jeune, réparateur, 1778 à 1780.

LANGOT, réparateur d'ornements, 1772 à 1777.

LAPIERRE (Auguste), réparateur, 1833 à 1843.

LAPIERRE, (Achille-Constant), mouleur-réparateur, 1843 à 1864.

LARUE (Jean-Denis), sculpteur-modeleur, 1853 à 1882.

LAUREAU (Pierre-Hippolyte), réparateur-sculpteur, 1852 à 1879.

LAURENT, sculpteur, 1746.

LAUVERGNAT aîné, réparateur-acheveur, 1754 à 1772.

LAUVERGNAT jeune, réparateur-acheveur, 1754 à 1774.

LAUVERGNAT (Montlouis), réparateur, 1772 à 1778.

LAUVERGNAT (Dorvilliers), réparateur, 1775 à 1800.

LAUVERGNAT (Dorjus), réparateur, 1775 à 1778.

LE BALLEUR (Jean-Louis), sculpteur, 1757 à 1764.

LEBRET, réparateur, 1787 à 1790.

LEBRUN, sculpteur, 1752-1753.

LECLERC, sculpteur, 1756 à 1768.

LE CLERRE, réparateur, 1758.

LE COQ (Pierre), mouleur-réparateur, 1756 à 1768.

LEDOUX, réparateur-acheveur, 1754 à 1764.

LEFER, réparateur, 1757-1758.

LEFIEF (Louis), réparateur, 1758 à 1774.

J. **LEGAY (Jules-Eugène)**, mouleur-réparateur, 1861 à 1895.

LE GENDRE jeune, sculpteur, 1782 à 1792, 1794 à 1800.

LE GRAND (Louis-Dominique), réparateur, 1764 à 1800.

LE GRAND père, réparateur-mouleur, 1768 à 1778.

LEGUILLIER, réparateur d'ornements, 1765 à 1777.

LEGUILLIER (Jean-Charles), réparateur-mouleur, 1810 à 1820, 1825, 1827 à 1848.

LEIBER (Mathias-Nicolas), mouleur-réparateur, 1846 à 1851.

LEIBER fils, mouleur-réparateur, 1852 à 1856, 1859.

LELOUTE, fils, réparateur, 1831 à 1840.

LEMAIRE, réparateur, 1770 à 1773.

LE MAISTRE, sculpteur, 1764 à 1767.

LEMAITRE père, réparateur-acheveur, 1745 à 1759.

LEMAITRE fils, réparateur, 1755, 1756 et 1758.

LEMIÈRE, réparateur, 1783 à 1785.

LE MOINE (François), réparateur d'ornements, 1773 à 1810.

LEMPÉRIÈRE, sculpteur, 1905 à 1908.
LÉONARD, sculpteur, 1758 à 1761.

LE RICHE (**Josse-François**), sculpteur-modeleur, 1757 à 1801.

LE RICHE fils, réparateur, 1778-1779.
LE ROY, réparateur, 1784 à 1791.
LESPRIT, réparateur, 1756 à 1769.

LETOURNEUR, sculpteur, 1756 à 1762.

LE TRONNE, sculpteur, 1753 à 1757.

LEULLIER (**Narcisse-Victor**), mouleur-réparateur, 1853 à 1861, 1867 à 1879.
LEVASSEUR, réparateur, 1769 à 1779.
LEVAVASSEUR aîné (**Louis-Prosper**), réparateur, 1788 à 1800.
LEVAVASSEUR jeune (**Jean-Pierre**), réparateur, 1788 à 1800.
LEVEAUX, sculpteur, 1757 à 1790.
LIANCE père, réparateur d'ornements, 1754 à 1777.

LIANCE fils aîné, réparateur d'ornements, 1769 à 1777; sculpteur, 1778 à 1810.

LIANCE fils cadet, réparateur, 1775 à 1782.
LIANCE (**Auguste-Marie**), sculpteur, 1782 à 1791, 1797 à 1818.
LONCY, réparateur, 1756-1757.
LONGUET (**Laurent**), réparateur, 1769 à 1778, 1793 à 1800.
LONGUET (**Nicolas**), réparateur, 1795 à 1800
LONGUET (**Jean-Baptiste**), réparateur, 1795 à 1800.
LONGUET (**Jules**), réparateur, 1817 à 1838.

LONGUET (**Alexandre**), mouleur-réparateur, 1840 à 1876.

LONNÈDE, réparateur, 1767.
LOUIZET, réparateur, 1769 à 1775.
MAILLOT, réparateur, 1785.
MAJESTÉ (**François**), réparateur, 1817-1818.
MALACRIA, réparateur, 1757 à 1778.
MARAINE, réparateur d'ornements, 1757 à 1776.
MARCHAND, réparateur-acheveur, 1754 à 1757, 1759-1760.
MARCHAND (**Pierre-Nicolas**), réparateur, 1818 à 1828.
MARCILLON, réparateur, 1756 à 1758.
MARCOU, réparateur-acheveur, 1754 à 1772.
MARCOU fils jeune, réparateur, 1776 à 1803.
MARCOU (**Charles-Raphaël**), sculpteur et réparateur, 1813 à 1819.
MARGUIN, réparateur, 1767 à 1769.
MARION (**Émile-Ferdinand**), sculpteur (élève), 1833 à 1836.
MARMIN (**Pierre**), réparateur, 1775 à 1797.
MARTELET père, mouleur et réparateur, 1785 à 1794.
MARTELET fils, réparateur, 1784 à 1791.
MARTIN (**Joseph**), réparateur, 1767 à 1802.
MARTIN (**François**), réparateur, 1769 à 1774, 1794 à 1798.
MARTIN, réparateur, 1770 à 1772.
MASCRET (**Jean**), sculpteur-réparateur, 1810 à 1848.
MASCRET (**Louis**), sculpteur-réparateur, 1825 à 1864.
MASTÉ aîné, réparateur, 1784 à 1792.
MASTÉ jeune, réparateur, 1785 à 1792.
MASTÉ fils aîné, réparateur, 1794 à 1797.
MATHIAS, sculpteur, 1762 à 1792.
MATHIEU, réparateur, 1768, 1771 à 1773.
MATHIEU, mouleur-réparateur, 1895 à 1898.

MAUGENDRE, sculpteur-modeleur, 1879 à 1887.

MÈME (**Henri-Victor**), mouleur-réparateur, 1903-1904.
MIGNAN, sculpteur, 1758 à 1773.
MILET père, mouleur de faïence, 1855 à 1872.

MILET (**Optat**), sculpteur-modeleur, 1862 à 1879.

MILLIÉ, mouleur-réparateur, 1888 à 1900.
MILLOT jeune, réparateur, 1754 à 1765, 1767 à 1772.
MOINE (**Antonin**), sculpteur-réparateur, 1831-1832.
MONTAUBRIE (**Adolphe-Gustave**), mouleur-réparateur, 1855 à 1894.
MOREAU, réparateur, 1769 à 1772.
MOREAU (**Auguste**), mouleur-réparateur, 1852 à 1886.
MOREL, réparateur, 1773.
MOYEZ (**Pierre**), mouleur-réparateur, 1827 à 1848.
MOULINET (**Eugène-Alfred**), sculpteur-réparateur, 1889 à 1905.
MULLERET, mouleur-réparateur et ciseleur sur métaux, 1856 à 1905.
NANSOT, réparateur, 1788 à 1792.

NANTIER, réparateur, 1767 à 1776.
NIQUET, réparateur (élève), 1856 à 1859.
OGER (**Jacques-Jean**), sculpteur, 1784 à 1800, 1802 à 1821.
ORU (**Alfred**), réparateur, 1863 à 1868.
ORU (**Henri**), mouleur-réparateur, 1863 à 1905.
PAIN (**Antoine**), réparateur, 1778 à 1780.
PAIN fils aîné, ou **LE PAIN**, réparateur d'ornements, 1763 à 1797.
PAIN, réparateur, 1801 à 1804.
PAJOT, mouleur-réparateur, 1889 à 1897.
PARIS, ou **DEPARIS**, modeleur de grandes pièces, 1746 à 1773, chef des réparateurs, 1774 à 1797.
PARIS aîné, sculpteur, 1771 à 1792.
PARIS (**Pierre**), réparateur d'ornements, 1784 à 1791, 1795 à 1800
PARIS (**A.**), réparateur, 1785 à 1791.
PARIS (**Louis**), réparateur, 1785 à 1790.
PARPETTE aîné, réparateur-acheveur, 1756 à 1762.
PARPETTE jeune, réparateur d'ornements, 1755 à 1775.
PATOUILLET, sculpteur-modeleur, 1746 à 1750.
PATRIS, réparateur, 1787-1783.
PÉGARD, réparateur, 1786 à 1791.
PELLETIER, réparateur, 1773 à 1777.
PÉPIN, mouleur-réparateur, 1756 à 1760.
PÉPIN (**Alexis**), réparateur d'ornements, 1763 à 1781.
PERCHERON, réparateur, 1797 à 1818.
PERCHERON (**Alexandre**), réparateur, 1827 à 1864.
PERNOT, réparateur, 1779.
PERROT, sculpteur, 1757.
PERROTIN, sculpteur, 1761 à 1772, 1775 à 1794.
PERROTIN jeune, sculpteur, 1786 à 1791.
PERROTIN fils cadet, réparateur, 1786 à 1789.
PEYRE (**Jules**), dessinateur en chef (pour les formes), 1845 à 1871 (voir liste des décorateurs).
PEYRE fils, sculpteur-modeleur, 1859 à 1863.
PHILIPPINE, réparateur-garnisseur, 1754 à 1773.
PHILIPPINE, sculpteur, 1772-1773.
PICHON, mouleur et réparateur, 1756.
PILON aîné, réparateur, 1758 à 1768.
PILON jeune, réparateur, 1759 à 1769.
PLOCQUE, sculpteur, 1762 à 1792.
POIRIER, sculpteur, 1755-1756.
POIROT (**Paul**), sculpteur-modeleur, 1895 à 1900.
PONCET (**Adrien**), réparateur, 1774 à 1789, 1795 à 1800.
PORCELET, réparateur, 1754 à 1757.
PORCHON (**Alexandre-Victor**), mouleur-réparateur et décorateur, 1853 à 1884.
POTET, réparateur, 1758 à 1761.
POULAIN, réparateur, 1758 à 1777.
QUIAIT, réparateur, 1782 à 1786.
DES RAIS, sculpteur, 1749-1750.
RAUX jeune, réparateur, 1774 à 1778.
RAVINET, **dit LA CROIX**, réparateur, 1777 à 1779.
RAVINET, réparateur, 1784 à 1795.

RÉGNIER (**Ferdinand**), sculpteur-modeleur, 1812 à 1848 (chef des fours et pâtes de 1826 à 1848).

RÉGNIER (**Hyacinthe**), sculpteur-modeleur, 1825 à 1863.

REIMBERG, réparateur-acheveur, 1754 à 1761.
RÉMY fils, réparateur, 1777 à 1791.
RENARD (**Jean-Baptiste**), réparateur, 1756 à 1760.
RICHARD aîné, réparateur d'ornements, 1775 à 1791, 1795 à 1800.
RICHARD, **dit LA TULIPE**, réparateur, 1785 à 1792.
RICHARD (**Eugène**), mouleur-réparateur, 1872 à 1907.
ROBBE, sculpteur-modeleur, 1754-1755.
ROCHE jeune, réparateur, 1778-1779.
RODIN (**Auguste**), sculpteur-modeleur et décorateur, 1879 à 1882 (voir liste des décorateurs).
ROGER père, réparateur-sculpteur, 1754 à 1782.
ROGER (**François**), réparateur d'ornements, 1756 à 1782.

ROGER (**Thomas-Jules**), sculpteur-modeleur d'ornements, 1852 à 1886.

ROGUIER, sculpteur, 1784 à 1792, 1806 à 1813.
ROUGET, réparateur, 1758 à 1760.
ROUSSELLE, réparateur, 1758 à 1786.
RUNGET, réparateur, 1769 à 1773.
SAINT-OMER fils aîné, réparateur, 1771 à 1780.
SAINT-OMER fils cadet, réparateur, 1776 à 1779.

SALENTIN, réparateur, 1767.
SAVIGNAC, réparateur, 1795 à 1797.
SÉJOURNÉ, réparateur-acheveur, 1754 à 1767.
SELLIER, réparateur, 1756 à 1758.
SERCEY, réparateur-acheveur, 1754 à 1763.
SEVESTRE, sculpteur-ornemaniste, 1879.
SIMONO, réparateur, 1778 à 1781.
SION, réparateur, 1768-1769.

SOLON (**Marc-Emmanuel-Louis**), sculpteur-modeleur de figures, 1857 à 1871 (voir liste des décorateurs).

SOURDET, réparateur, 1766-1767.
STOULTZ, réparateur, 1768.
SZAMOWSKI (**Théodore**), mouleur-réparateur, 1840 à 1849, 1853 à 1863.
TAMISEZ (**Antoine**), réparateur, 1756 à 1759, 1766-1767.
TAUNAY, sculpteur, 1802 à 1807.
THÉVENON, sculpteur-modeleur (élève), 1889 à 1892.
THÉVENOT (**Charles**), réparateur-garnisseur, 1787 à 1792, 1795 à 1826.
THOMASSIN, réparateur, 1756 à 1759.
TIMONIER aîné, réparateur, 1772 à 1779, 1784 à 1786.
TIMONIER jeune (**Charles**), réparateur, 1773 à 1779.
TOLLOT, réparateur, 1758 à 1760.
TOLLOT (**Robert**), réparateur (élève), 1853 à 1857.
TOURNAY, réparateur, 1768 à 1780.
TRANCHANT, sculpteur-modeleur, 1852 à 1858.
TRÉCOLLE, réparateur, 1769-1770.
TRISTANT aîné, sculpteur, 1758 à 1787.
TRISTANT jeune, réparateur et mouleur, 1759 à 1784.
TRISTANT fils, élève-sculpteur, 1780-1781.
TROYON (**Jean**), réparateur-ornemaniste, 1763 à 1800.
VARION, sculpteur, 1749 à 1752.
VAUTHIER (**Albert**), sculpteur, 1903-1904.
VAUTRIN, réparateur, 1770 à 1777.
VEILLARD, mouleur-réparateur, 1894 à 1902.
VERDIER (**Charles**), sculpteur-modeleur, 1880 à 1890.
VERNAULT, dit LA ROSE, réparateur d'ornements, 1748 à 1778.
VIGNERON, réparateur, 1754 à 1756.
VILAIN (**Jacques-Marie**), réparateur, 1845 à 1865.
VINCENT jeune, réparateur, 1761 à 1764.
VIVIEN, réparateur, 1767-1768.
WAGON, réparateur, 1749, 1756 à 1766.
WAGON (**Dame**), réparateur de fleurs, 1754 à 1789.

LISTE DES ARTISTES

DONT

LA MANUFACTURE A REPRODUIT DES MODÈLES

DE SCULPTURE[1]

ABBAL (André), 1903, 1904.
AIZELIN (Eugène), 1891.
ALBERT-LEFEUVRE, 1904, 1905, 1907.
ALLOUARD (Henri), 1891, 1892, 1903, 1905, 1907.
ANDRÉ (Alexis), 1905.
AUBAN (Paul), 1902.
AUBÉ (Paul), 1892, 1893, 1894, 1899, 1903, 1904.
BARALIS (Louis), 1904.
BARRE (fils), 1849, 1863.
BARRIAS (Ernest), 1902.
BARTHOLDI (Auguste), 1903, 1904.
BATE (Firmin), 1904.
BAULEZ, 1899.
BÉGUINE (Michel), 1907.
BERNSTAMM (Léopold), 1897, de 1904 à 1907.
BINET, 1899, 1901.
BLANCHOT (Léon), 1904.
BLONDAT (Max), 1903 à 1906.
BLONDEAU, 1753 (Modèles d'enfants d'après Boucher).
BOISSEAU (Émile-André), 1905 à 1907.
BOITTEUX (LE), 1752 (Les Quatre parties du monde).
BONABEAU (Albert), 1908.
BONVALET (Lucien), 1907.
BOTTÉE (Louis), 1904.
BOUCHARDON, 1768.
BOUCHER (Alfred), 1893, de 1899 à 1906.
BOURGEOIS (M.), 1891, 1893.
BOUVAL (Maurice), 1898.
BOZIO, 1808 à 1812.
BRATEAU (J.), 1901, 1903, 1904.
BRIDAN, 1809.
BROU (Frédéric), 1906, 1907.
BRUNEAU, 1819.
CAFFIERI, vers 1780 en 1898.
CAILLOUETTE, 1833.
CAIN (Aug.-Nicolas), 1886.
CALAMAS, 1808, 1810.
CAMBOS (Jean-Jules), 1904, 1907.
CARDELLI, 1808.
CARLÈS (Antonin), 1901, 1902, 1906, 1907.
CARLIER (Émile), 1905 à 1908.
CARON (Alexandre), 1905 à 1908.
CARPEAUX (J.-B.), 1869, 1900 à 1905.
CARRIER-BELLEUSE (Louis), 1885, 1888.
CARRIER-BELLEUSE (Pierre), 1908.
CARRIÈRE (Ernest), 1894, 1907.
CAVELIER, 1835.
CHAMPEIL (J.-B.-Antoine), 1904.
CHAMPIGNY (Robert), 1904.
CHAPLAIN (Jules), 1905, 1907.
CHARPENTIER (Félix), 1891, 1899, 1903.
CHARPENTIER (Maurice), 1903.
CHAUDET, 1803 à 1808.

[1] Pour obtenir l'état complet des artistes qui ont fourni des modèles destinés à la reproduction en biscuit, il faudrait joindre à cette liste celle de tous les sculpteurs-modeleurs figurant dans les pages précédentes et attachés à titre permanent à la Manufacture. Au XVIII[e] siècle notamment, la plus grande partie de la production sculpturale sortit des mains de ces artistes qui travaillèrent à Sèvres sous la direction de Falconet, de Bachelier et de Boizot.

Les chiffres inscrits à la suite du nom de chaque sculpteur indiquent l'époque à laquelle la Manufacture a reproduit pour la première fois un modèle de l'artiste cité.

CHÉRET (Joseph), 1878, 1883, 1898.
CHOPPIN (Paul), 1901.
CLÉMENT-CARPEAUX (Mme), 1905.
CLERGET (Alexandre), 1906.
CLODION, vers 1780, en 1895.
COLIN (Georges), 1906.
COLOMBIER (Mlle Amélie), 1905.
CONVERS (Louis), 1905.
CORDIER (Henri), 1902 à 1905.
CORDONNIER (A.), 1900, 1904 à 1906.
CORTEAU, 1808.
COUDRAY (Lucien), 1904.
COUGNY, 1894.
COULON (Vital), 1905.
COULON (Jean), 1903 à 1905.
COURIGUER, 1815.
COUTAN (Jules), 1900.
COUTAN-MONTORGUEIL (Mme), 1904.
COUTEILHAS (Henri), 1906.
CRAUK (Gustave-Ad.-Désiré), 1906, 1908.
CROS (Henry), 1901, 1904.
DAILLION (Horace), 1905, 1907.
DALOU (Jules), 1888, 1889, 1902 à 1905.
DANTAN, 1848.
DAVID D'ANGERS, 1846.
DAVID (Adolphe), 1907.
DEBUT (Marcel), 1899, 1905.
DELAPLANCHE (Eugène), 1894, 1898.
DELOYE (Gustave), 1892, 1896, 1897.
DESBŒUFS, 1834.
DESBOIS (Jules), 1899, 1903, 1908.
DESCOMPS (Joë), 1903 à 1905.
DESEINE, 1820.
DESPREZ, 1809.
DESRUELLES (Félix), 1905.
DESVERGNES (Charles), 1902, 1903.
DUBOIS (Henri), 1903, 1904.
DUBOIS (Paul), 1894, 1903, 1906, 1907.
DUCUING (Paul), 1907, 1908.
DUMONT, 1813.
DUPATY, 1802, 1803.
ÉPINAY (Prosper d'), 1888.
ESCOULA (Jean), 1903 à 1906.
EXBRAYAT (Etienne-Victor), 1906, 1907.
FAGEL (Léon).
FAIVRE (Ferdinand), 1907.
FALGUIÈRE (Auguste), 1905, 1907.
FERLET (Adolphe-Auguste), 1901.
FERNEX (de), 1754, 1755.
FEUCHÈRE (Jean), 1834, 1847 à 1849.
FORCEVILLE, 1863.
FORESTIER (Antonin-Clair), 1905.
FRÉMIET (Émm.), 1896 à 1900, 1905.
FUGÈRE (Henri), 1899.
GARDET (Georges), de 1893 à 1907.
GASQ (Paul), 1902.
GAUDISSART (Émile), 1904 à 1906.
GAUQUIÉ (Henri), 1903.
GÉRARD, 1810 à 1814.
GERMAIN, 1880, 1881, 1896.
GETTY, 1811, 1814.
GODEBSKA (Mme), 1907.
GODEBSKI (Cyprien), 1907.
GOIX, vers 1780.
GOUGET, 1878 à 1881.
GREBER (Henri), 1908.
GRÉMION (Charles), 1906, 1908.
GUÉNIOT (Arthur), 1906.
GUERSANT, 1818, 1823 à 1828, 1834.
GUETTIER (Charles), 1907.
GUILLAUME, 1835.
GUILLEMAIN (Émile), 1891, 1903.
GUILLOT (Anatole), 1903, 1905, 1906.
GUIMARD (Hector), 1903, 1903.
HANNAUX (Emm.), 1903, 1904, 1907.
HERCULE (Benoit-Lucien), 1905, 1907.
HEURAUD, 1815.
HOUDON, vers 1780, 1898, 1904.
HOUSSIN (Édouard), 1895, 1902, 1905.
HUGUES (Jean), 1900, 1904, 1905.
ICARD (Honoré), 1892, 1900, 1904, 1905.
ICARD-DUCROT (Mme).
INJALBERT (Jean), 1889.
ISELIN (Henri-Frédéric), 1869.
JOUANT (Jules), 1906.
JULLIEN, vers 1780.
KANN (Léon), 1896 à 1898, 1900 à 1905.
LAMEIRE (Charles), 1878.
LANCELOT-CROCE (Mme), 1901.
LAOUST (André), 1891, 1905.
LAPORTE-BLAIRSY (Léo), 1902 à 1907.
LARCHE (Raoul), 1893, 1895, 1901, 1903, 1907.
LA RUE, 1754 (Modèles d'après Boucher).
LECOMTE, vers 1780.
LEDRU (Auguste), 1898, 1902.
LEGASTELOIS (Marcel), 1902.
LELIÈVRE, 1897, 1898, 1908.
LEMAIRE (Hector), 1902, 1903, 1905.
LEMOINE, entre 1760 et 1780, en 1905.
LENOIR (Alfred), 1903.
LÉONARD (Agathon), 1894 à 1903.

LEVASSEUR (Henri-Louis), 1905, 1906.
LEVILLAIN (Ferdinand), 1888, 1904.
LEYRITZ (Léon), 1907.
LIÉDET, 1832.
LOISEAU-BAILLY (Georges), 1905.
LOISEAU-ROUSSEAU (Paul), 1903, 1904, 1906.
LOMBARD (Henri), 1907.
MARCELLIN (J.-Esprit), 1859.
MARQUESTE (L.-H.), 1902, 1904, 1908.
MARTIN, 1866.
MASSOULLE (Paul), 1898, 1902.
MATELIN, 1832.
MATTE, 1808, 1809.
MAYEUX (Henri), 1878, 1888.
MENGUE (J.-M.), 1904, 1905.
MERCIÉ (Antonin), 1906, 1907.
MÉRITE (Édouard), 1903, 1904.
MICHEL (Gustave), 1892, 1900 à 1904.
MONCEL (Alphée), 1904 à 1906.
MONNOT, vers 1780.
MONTONY, 1809.
MORAND, 1853 à 1856,
MOREAU-VAUTHIER, 1893.
MORIA (Mlle Blanche), 1907.
MOUCHY (de), 1772, 1780.
MOULIN (Hippolyte), 1832.
MULLER (Charles), 1903, 1907.
NIEUVEKERKE (de), 1864.
NOËL (Tony), 1901, 1904 à 1907.
NOUMATA (Ytiga), 1904, 1905.
OCTOBRE (Aimé), 1908.
ORLÉANS (princesse Marie d'), 1841.
PAJOU, vers 1770 et en 1780.
PECH (Gabriel), 1902, 1904, 1906.
PÉCHINÉ (Antide), 1905.
PERNOT (Henri), 1907, 1908.
PERRON (Charles), 1902, 1906, 1907.
PETER (Victor), 1897, 1903, 1905, 1906.
PETITOT, 1808.
PHILLIPPART (Mme), 1904.
PIGALLE, entre 1770 et 1785.
PLÉ (Henri-Honoré), 1906, 1907.
PRADIER, 1837.
POSCH, 1814.
PUECH (Denys), 1898, 1902 à 1904, 1907.
QUINQUAUD (Mme), 1902.
RÉCIPON (Georges), 1903.
RENAUD, 1807, 1808.
RICHÉ (Louis), 1904.
RICHER (Paul), 1903, 1905.
RIU, 1882.
RIVIÈRE-THÉODORE, 1898, 1902 à 1905.
RODIN (Auguste), 1907.
ROLLAND, vers 1780.
ROMAGNESI, 1814.
ROTY (Oscar), 1903.
ROULLEAU, 1899.
ROUSSEL (Paul), 1902, 1907, 1908.
ROZET (René-Auguste), 1907.
RUILLIÉ (Geoffroy de), 1901.
RUTXIEL, 1808, 1829.
SAINT-MARCEAUX (René de), 1896, 1903, 1904, 1908.
SALIS, en 1768.
SAVINE (Léopold), 1902.
SICARD (François), 1904, 1907.
SUCHETET (Auguste), 1892, 1900.
SUDRE (Raymond), 1902, 1904, 1905.
SUZANNE, 1755 (Modèles d'après Boucher).
SYAMOUR (Mme), 1904.
TAUNAY 1802, 1803, 1806, 1807.
THEUNISSEN (Paul-Ludovic), 1907.
THIVIER (Eugène), 1907.
TISNÉ (Jean-Lucien), 1908.
TRIQUETY (de), 1844.
VACOSSIN (Georges), 1906.
VALOIS, 1810 à 1815.
VALTON (Charles), 1898, 1900 à 1905, 1908.
VERLET (Raoul-Charles), 1907.
VERMARE (André), 1906, 1907.
VERNIER (Émile), 1903.
VERNON (Frédéric), 1905, 1907.
VINCENT (Charles), 1907.
VIOLET (Gustave), 1904.
VITAL-CORNU (Charles), 1903, 1904.
VOULOT (Félix), 1902, 1905.
WALDMANN (Oscar), 1903, 1905.

ARTISTES CONTEMPORAINS

ATTACHÉS A LA MANUFACTURE

PEINTRES-DÉCORATEURS

BALLANGER (Édouard), décorateur, depuis 1902.

BELET (Louis), décorateur, depuis 1878.

* **BIEUVILLE** (Horace), décorateur, depuis 1879.

BOCQUET (Maurice), décorateur, depuis 1899.

* **DROUET** (Émile), décorateur, depuis 1878.

* **EAUBONNE** (Luciend'), décorateur, depuis 1902.

* **FOURNIER** (Anatole), décorateur, depuis 1878.

FRITZ (Charles), décorateur, depuis 1902.

* **GÉBLEUX** (Léonard), décorateur, depuis 1883.

HERBILLON (Maurice), depuis 1901.

JARDEL (Émile), décorateur, depuis 1886.

LAGRIFFOUL (Eugène), décorateur, depuis 1907.

* **LASSERRE** (Henri), décorateur, depuis 1886.

LÉGER (Abel), décorateur, depuis 1901.

LIGUÉ (Denis), décorateur et doreur, depuis 1881.

LUCAS (Charles), décorateur, depuis 1878.

MIMARD (Louis), décorateur, depuis 1884.

NARET (Maurice), décorateur, depuis 1907.

PELUCHE (Léon), décorateur, depuis 1881.

* **PIHAN** (Charles), décorateur, de 1879 à 1884, et depuis 1888.

RÉMY (Charles), décorateur, de 1886 à 1897 et depuis 1901.

RICHARD (Léon), peintre de fleurs, en 1895 et depuis 1902.

SERRÉ (Louis), décorateur, depuis 1902.

SIMARD (Eugène), doreur et décorateur, depuis 1880.

TRAGER (Henri), peintre de fleurs, depuis 1887.

TRAGER (Louis), décorateur, depuis 1888.

UHLRICH (Henri), doreur, depuis 1879.

VAST (Fernand), décorateur, depuis 1902.

VIGNOL (Gustave), décorateur, depuis 1881.

SCULPTEURS-MODELEURS

BESTAULT (Nestor), depuis 1889.

* BRÉCY (Henri), depuis 1881.

* DEVICQ (Jules), depuis 1881.

SANDOZ (Alphonse), depuis 1881.

MOULEURS-RÉPAREURS DE BISCUIT ET DE GRÈS

ASTRUC (Ernest), depuis 1903.

BOTEREL (Georges), depuis 1889.

CANTIN (Albert), depuis 1902.

CIEUTAT (Alphonse), depuis 1894.

CIROT (Louis), depuis 1903.

DESVIGNES (Henri), depuis 1902.

DUBOIS (Alexandre), depuis 1896.

DUBOIS (Edmond), depuis 1906.

DUFOSSÉ (Édouard), depuis 1901.

DUMAIN (Alphonse), depuis 1884.

FACHARD (Pierre), depuis 1889.

FERRY (Maurice), depuis 1907.

GUÉNEAU (Louis), depuis 1885.

LACOUR (Armand), depuis 1895.

LEBARQUE (Georges), depuis 1895.

LECLERC (Auguste), depuis 1897.

LECLERC (Socrate), depuis 1907.

MIEL (Eugène), depuis 1895.

PETIT (René), depuis 1902.

RIGOLET (Léon), depuis 1900.

RISBOURG (Julien), depuis 1895.

ROBERT (Charles), depuis 1889.

ROBERT (Henri), depuis 1889.

ROUCHERET (Émile) depuis 1901.

SAMSON (Léon), depuis 1897.

TISSIER (Anatole), depuis 1900.

VILLION (Paul), depuis 1886.

VILLION (Charles), depuis 1894.

BIBLIOGRAPHIE

DOCUMENTS MANUSCRITS RELATIFS A L'HISTOIRE DE LA MANUFACTURE DE SÈVRES

1° Archives de la Manufacture; 2° Archives Nationales, séries O^1 et F^{12}; 3° Archives du ministère des Affaires étrangères.

IMPRIMÉS

Recueil factice contenant les Arrêts du Conseil d'État du Roi, les Lettres patentes, les Décisions judiciaires ayant trait à la Manufacture et à l'industrie de la porcelaine au XVIII^e siècle. (Bibliothèque de la Manufacture.)

Auscher (E.-S.). A history and description of french porcelain. — Londres, 1905.

— Les deux premiers conservateurs du Musée de Sèvres. — Versailles, 1903.

— La Manufacture de Sèvres sous la Révolution. — Versailles, 1902.

— Une manufacture nationale en 1888. Paris, 1894.

Bachelier (J. J.). Mémoire historique de l'origine, du régime et des progrès de la Manufacture Nationale de Porcelaine de France..., demandé par M. d'Angivillers, directeur général, et remis en 1781 par le citoyen Bachelier, alors l'un des inspecteurs de la partie des arts de ladite Manufacture. — Paris (1799), in-12 de 59 p. — (Ce mémoire a été réédité en 1878 par Gustave Gouellain. — Paris, in-12 de II-57 pages).

Baumgart (Émile). La Manufacture Nationale de Sèvres à l'Exposition universelle de 1900. — Paris, 1901, in-folio de 34 pages et 50 planches.

— La Manufacture Nationale de Sèvres en 1900. — Art et Décoration, tome VII.

Bidermann. Joh. Jacob Hettlinger, de Winterthur. — Winterthur, 1890, in-4° de 18 pages et 2 planches.

Les biscuits de la Manufacture Nationale de Sèvres, XVIII^e et XIX^e siècles. — Paris, in-4° de 73 planches.

Boissay (Charles). La nouvelle Manufacture de Sèvres. — *La Nature*, 1876.

Bouilhet (Henri). La Manufacture Nationale de Sèvres à l'Exposition des Champs-Élysées en 1874. — Paris, 1875, in-8° de 31 pages.

Bourgeois (Émile). Les Archives d'art de la Manufacture de Sèvres, 1741-1905. (Rapport au ministre de l'Instruction publique et inventaire sommaire). — Paris, 1905, in-4° de 31 p.

Bourgeois (Émile). Le biscuit de Sèvres au XVIII^e siècle. 2 vol. Paris, 1908.

Bracquemond. A propos des Manufactures Nationales de Céramique et de Verrerie. — Paris, 1891, in-18 de 67 pages.

Brongniart (Alexandre). Traité des Arts céramiques (2 volumes et atlas). — 1^re édition : Paris, 1844; 2^e édition : Paris, 1854; 3^e édition avec notes et additions d'Alphonse Salvetat, 1877.

— et Riocreux. Description méthodique du Musée Céramique de la Manufacture Royale de Porcelaine de Sèvres, 2 volumes. — Paris, 1845.

— Du caractère et de l'état actuel de la Manufacture Royale de Porcelaine de Sèvres, et de son influence sur l'art et le commerce de la porcelaine. — Paris, 1830, in-4° de 31 pages.

Discours prononcés aux funérailles d'Alex. Brongniart, le 9 octobre 1847. — Paris, 1847, brochure in-4° carré de 39 pages.

Champfleury. Histoire et description des trésors d'art de la Manufacture

de Sèvres. — Paris, 1886, grand in-8° de 64 pages.

Champier (Victor). Catalogue illustré et étude sur l'art rétrospectif à l'exposition de l'Union Centrale, en 1884. — Paris, 1884, in-8° de 176 pages.

Chavagnac et de Grollier (de). Histoire des Manufactures françaises de porcelaine. — Paris, 1906, in-4° de XXVIII-967 pages.

Courajod (Louis). Livre-Journal de Lazare Duvaux, marchand-bijoutier ordinaire du Roy, 1748-1758. — Paris, 1873, 2 volumes in-8°.

Darcel (Alfred). Le Musée Céramique de Sèvres. — *Gazette des Beaux-Arts*, année 1879.

Davillier (Charles). Les porcelaines de Sèvres de Mme du Barry, d'après les mémoires de la Manufacture Royale. — Paris, 1870, in-8° de 75 pages.

Duc (J.-L.). Mémoire lu dans la séance du 14 novembre 1872 de la Commission de perfectionnement près la Manufacture de Sèvres.

— Rapport adressé au Ministre de l'Instruction publique, au nom de la Commission de perfectionnement de la Manufacture Nationale de Sèvres — Paris, 1875, in-4° de 67 pages.

— Rapport adressé au ministre de l'Instruction publique, au nom de la Commission de perfectionnement de la Manufacture de Sèvres. — Paris, 1877, in-4° de 47 pages.

Ebelmen et Salvetat. Rapport sur les Arts Céramiques fait à la Commission française du Jury international de l'Exposition Universelle de Londres en 1851. — Paris, 1854, in-8° de 135 pages.

Escheyrac (d'). La Manufacture de Sèvres à l'Exposition de l'Union centrale des arts décoratifs en 1884. — *Revue de l'Art*, 1884.

Garnier (Édouard). La porcelaine tendre de Sèvres. — Paris, 1889, in-folio de 37 pages et 50 planches.

— La Manufacture de Sèvres, en l'an VIII. — *Gazette des Beaux-Arts*, 1887.

— L'ancienne Manufacture de Sèvres et ses privilèges. — *Revue Universelle*, année 1888.

— La Manufacture de Sèvres à l'Exposition Universelle de 1889. — Paris, 1889, in-8° de 15 pages.

— L'Industrie de la porcelaine en France au XVIIIe siècle (Congrès de Limoges). — Paris, 1890, in-8° de 16 pages.

— Note sur un vase de Sèvres au Musée du Louvre. — *Bulletin des Musées*, année 1890.

— La Manufacture de Sèvres pendant la Révolution. — *Nouvelle Revue*, 1891.

— Catalogue du Musée Céramique. Faïences. — Paris, 1897, grand in-8° de XLVI-636 pages.

Gerspach. Documents sur les anciennes faïenceries françaises et la Manufacture de Sèvres. — Paris, 1891, grand in-8° de 216 pages.

— Théodore Deck et son influence sur la céramique moderne. — *Revue des Arts décoratifs*, tome XI.

Girard (Aimé). Rapport sur les faïences fines, les faïences décoratives et les porcelaines tendres ayant figuré à l'Exposition Universelle de 1867. — Paris, 1867, brochure in-8°.

Havard (Henry) et Marius Vachon. Les Manufactures Nationales. — Paris, 1889, in-4° de 632 pages et 75 planches.

Haviland (Ch.-Ed.). Les Manufactures nationales et les arts du mobilier. — Paris, 1884, in-8° de 38 pages.

Laking (Guy-Francis). La porcelaine de Sèvres au Palais de Buckingham et au château de Windsor. — Londres, 1907, gr. in-4° de XXXVII-203 p. et 63 planches.

Lameire. Rapport adressé à M. le ministre de l'Instruction publique au nom de la Commission de perfectionnement de la Manufacture Nationale de Sèvres, sur les produits exposés en 1878. — Paris, 1879, in-4° de 58 pages.

— Rapport adressé au ministre de l'Instruction publique, au nom de la Commission de perfectionnement de la Manufacture Nationale de Sèvres. — Paris, 1889, in-8° de 83 pages.

Lasteyrie (F. de). Rapport présenté au ministre du Commerce et de l'Agriculture par le Conseil de perfectionnement des Manufactures Nationales, en 1849. — *Bulletin des Comités historiques*, tome II, 1850.

Lauraguais (comte de). Observations sur le Mémoire de M. Guettard concernant la porcelaine, lues à l'Académie des Sciences. — Paris, 1766, in-12 de VIII-64 pages.

Lauth (Charles). La Manufacture Nationale de Sèvres, 1879 à 1887. Mon administration. — Paris, 1889, in-8° de XI-453 pages.

— Fabrication sur porcelaine du bleu au grand feu, dit bleu de Sèvres. — *Bulletin de la Société Chimique de Paris*, tome XXXIX, 1883.

— Note sur le coulage de la porcelaine. — *Le Génie civil*, tome V, 1884.

— et Dutailly. Recherches sur la porcelaine. — Paris, 1888, in-8° de 92 p.

— et Vogt. Notes techniques sur la fabrication de la porcelaine nouvelle. — Paris, 1885. Brochure de 48 p.

Le Breton (G.). La Manufacture de porcelaine de Sèvres, d'après un mémoire inédit du XVIII° siècle. — Paris, 1882, in-8° de 16 pages.

Lechevallier-Chevignard (Georges). Le rachat de la Manufacture de Sèvres aux alliés en 1815 et la destruction des effigies de Napoléon. — *Nouvelles Archives de l'art français*, 1907.

Luynes (Victor de). Rapport sur les produits de la classe 20 (Céramique) à l'Exposition de 1889. — Paris, 1891. Rapports du Jury international.

Milet (Ambroise). Notice sur D. Riocreux, conservateur du Musée Céramique de Sèvres. — Paris, 1883, grand in-8° carré.

Papillon (Georges). Guide du Musée Céramique. — Paris, 1904, petit in-8° de 180 pages.

— Une visite au Musée Céramique de la Manufacture Nationale de Sèvres. — Paris, 1904, petit in-8° de 16 pages.

Petit-Lafitte. Villaris et la découverte du kaolin. — Bordeaux, 1862.

Pichon (baron). La Dubarry à Louveciennes. États de mobiliers précieux de différentes origines, dressés en l'an III de la République. — *Bulletin du bouquiniste*, 1872.

Regnault. Rapports du Jury mixte international de l'Exposition de 1855 à Paris. Classe 17, Industrie de la Verrerie et de la Céramique. — Paris, 1856.

— et Salvetat. Rapport du Jury international de l'Exposition Universelle de Londres, en 1862. Arts céramiques. — Paris, 1862. Rapports du Jury, tome VI.

Ris-Paquot. Origines et privilèges de la Manufacture Royale de porcelaine de Vincennes et de Sèvres, réédités d'après les arrêts du Conseil d'État du 19 août 1753 et du 16 mai 1784. Suivis de 345 marques et monogrammes, avec leurs couleurs. — Paris, 1878, in-12 de XV-80 pages.

Robert (Louis). Des Manufactures nationales, 19 juin 1871. — Paris, 1871, brochure in-4° de 5 pages.

Roger Marx. Rodin Céramiste. — Paris, 1907.

Salvetat (Alphonse). A propos de l'inauguration des nouveaux bâtiments de la Manufacture Nationale de Sèvres. — Paris, 1876, in-4° de 15 pages.

— Les Arts Céramiques à l'Exposition internationale de 1878 : La Manufacture nationale de Sèvres. — *Revue des Industries chimiques et agricoles*, 1879, in-8° de 14 pages.

Sarriau (Henri). Rapport sur le Musée centennal de la Céramique en 1900. — Paris, 1905.

Du Sartel (O.). Rapport adressé au ministre de l'Instruction publique sur l'Exposition de 1884, au nom de la Commission de perfectionnement de la Manufacture Nationale de Sèvres. — Paris, 1884, in-4° de 42 pages.

— Catalogue de l'exposition rétrospective des porcelaines de Vincennes et de Sèvres à l'Union Centrale des Arts décoratifs. — Paris, 1884, in-18 de 230 pages.

Saunier (Charles). La Manufacture Na-

tionale de Sèvres à l'Exposition Universelle. — *L'Art Décoratif*, année 1900.

Stettener. Vincennes und Sèvres. — Jahrbuch der Königlich Preussischen Kunst-Sammlungen.

Thiébault-Sisson. La Manufacture de Sèvres. — *Nouvelle Revue*, année 1887.

Troude (Albert). Choix de modèles de la Manufacture Nationale de Sèvres appartenant au Musée Céramique. — Paris, s. d., et in-folio de 8 pages, 136 pl.

Turgan. Les grandes usines de France : Sèvres. — Paris, 1860, in-4°, 61 pages.

Ujfalvy (Charles de). Les biscuits de porcelaine. — *Revue des Arts décoratifs*, tome XI, 1892.

— Petit dictionnaire des marques et monogrammes des biscuits de porcelaine, suivi d'une étude sur les marques de Sèvres. — Paris, 1895, in-12 de xx-114 pages.

Vogt (Georges). La porcelaine. — Paris, 1893, in-8° de 304 pages.

— Les rouges de cuivre ou flambés sur porcelaine. — Publications de la Société d'encouragement : Contribution à l'étude des argiles et de la céramique. — Paris, 1906.

— La fabrication du grès-cérame de la Manufacture Nationale de Sèvres. — Paris, 1900, grand in-8° de 16 pages.

— Rapport du Jury de la classe 72 (Céramique) à l'Exposition de 1900. — Paris, 1901, petit in-4° de 132 pages.

CATALOGUES D'EXPOSITIONS

Catalogues des Expositions des Manufactures royales, au Musée Royal du Louvre en 1818, 1819, 1820, 1821, 1822, 1823, 1824, 1825, 1826, 1827, 1828, 1829, 1830, 1832, 1835, 1838, 1840, 1842, 1844, 1846, 1847. — 21 brochures in-18.

Notices sur l'Exposition des Manufactures Nationales, au Palais National, en 1849-1850. — 2 brochures in-18.

Exposition Universelle de Vienne, 1873. Œuvres d'art et Manufactures Nationales. — Paris, 1873, in-8° de 261 pages.

Catalogue des produits des Manufactures Nationales exposés au Salon des Champs-Elysées, en 1874. — Paris, 1874, brochure in-18.

Catalogue de l'Exposition internationale de Philadelphie en 1876. — Paris, 1876, in-8° de xx-463 pages.

Catalogue officiel des produits exposés par les Manufactures Nationales en 1878. — Paris, 1878, in-8° de 28 pages.

Catalogue des produits exposés à l'Exposition internationale de Sydney en 1879. — Paris, 1879, in-8° de 52 pages.

Catalogue des produits des Manufactures Nationales à l'Exposition d'Amsterdam, en 1883. — Paris, in-8° de 37 pages.

Catalogue de l'Exposition des Manufactures Nationales à l'Union Centrale des Arts décoratifs en 1884. — Paris, 1884, petit in-8° de 210 pages.

Catalogue de l'Exposition internationale d'Anvers en 1885. — Paris, 1886, in-8° de 141 pages.

Catalogue de la section française de l'Exposition de Melbourne, en 1888. — Paris, 1888, in-8° de 110 pages.

Catalogue général officiel de l'Exposition Universelle internationale de 1889 à Paris. Manufactures Nationales. — Paris, 1889, in-8° de 150 pages.

Catalogue des produits de la Manufacture Nationale de Sèvres ayant figuré à l'Exposition Universelle de Chicago en 1893. — Paris, 1893.

Catalogue des œuvres exposées par les Manufactures Nationales à l'Exposition Universelle de 1900. — Paris, 1900, in-8° de 68 pages.

Catalogue des produits de la Manufacture de Sèvres exposés au Palais National français de l'Exposition Universelle de Saint-Louis, 1904. — Paris, 1904. (Catalogue de la section française).

L'École de céramique. — Le cours de composition décorative.

TABLE DES GRAVURES

Jardinière. — Modèle de J. Chéret (1882), décoré par Lucas 1
Vase feuille d'eau. — Décor en peinture par H. Lambert sur porcelaine tendre de Regnault (1872). Musée de Sèvres 4
Vase des éléments. — Forme de Carrier-Belleuse. — Décor en pâtes d'applications par Gobert. Porcelaine dure (1878). — Musée de Sèvres 5
Vase floréal. — Figures de M. Brunel, d'après Carrier-Belleuse. Ornements de Bonnuit d'après Avisse (1884). — Musée de Sèvres 7
« L'Hiver ». Composition et exécution en pâtes sur pâtes, par A. Rodin (1881). 9
Cassolette des Quatre-Saisons. Modèle de Carrier-Belleuse (1884). — Musée de Sèvres 11
« La ronde d'enfants ». — Modèle de Dalou exécuté en « grosse porcelaine » de Deck (1893). — Musée de Sèvres 14
Composition d'Habert-Dys. — Exécution en peinture sur porcelaine nouvelle par Bonnuit (1888). — Musée de Sèvres 17
Vase d'Auxerre à couvertes flammées 19
Vase de Chelles. — Composition et exécution de Gébleux en pâtes colorées et couleurs sous couverte de grand feu (1903) 21
« Les quatre éléments ». — Composition et exécution de Taxile-Doat (1898). 23

Les souris et l'escargot. — Modèle de Gardet (1893) 27
Vase de Blois. — Composition et exécution en couleurs sous couverte de grand feu par Fournier (1904). — Musée de la Ville de Paris. 29
Cafetière. — Forme d'Alex. Sandier. Décoration en couleurs de grand feu sur couverte, par L. Trager (1901). — Musée de la Ville de Paris. . . . 31
Vase de Montchanin décoré de couvertes cristallisées roses. Monture en fer forgé de Brandt (1906). 34
Les enfants aux grenouilles. — Modèle de Max Blondat (1906) 36
Travée d'un palais d'exposition des produits de Sèvres. — Grès cérame (1900). (Square Saint-Germain-des-Prés). 39
Les ateliers de la Manufacture. Vue prise du parc de Saint-Cloud. 41
Vase d'Argenteuil. — Composition et exécution en couleurs de grand feu sur couverte, par Lasserre (1902). — Musée de la Ville de Paris 42
La Manufacture nationale de Sèvres. — Façade principale. 43
Vases modernes. — Formes d'Alexandre Sandier. Décors de grand feu. . . 46
Néron. — Modèle de Théodore-Rivière (1904). Sculpture à couvertes colorées. 48
Dépôt des grandes pièces de sculpture 51
Grand atelier de fabrication. — Les tourneurs. 53
Vase de Nesles. — Composition de Mlle Rault. Exécution en pâtes colorées par Pihan (1906) 55
Grand atelier de fabrication. — Les mouleurs-réparateurs. 57
Coq. — Modèle de Ytiga-Noumata (1905) 58
Poule. — Modèle de Ytiga-Noumata (1905) 58
Coupe de Juvisy découpée. Émaux transparents. — Musée de la Ville de Paris. 60
Grand atelier de fabrication. — Le façonnage des assiettes. 61
Composition et exécution en couleurs de grand feu et dorure par Vignol (1900). 63
L'atelier de grand coulage 65
Atelier de mise en couverte par le procédé de l'insufflation. 67
Atelier de décoration des pièces en grès-cérame 69
La cuisson de la porcelaine. — Un enfournement de pièces de sculpture. . 71
Pot à crème « Fenouil ». — Modèle de Kann. Décor en couvertes mates (1906). 73
Evaluation de la température intérieure d'un four au moyen du pyromètre Fery 75
Assiettes du nouveau service de l'Elysée (1908). — Décoration en peinture sur porcelaine. 77
Vases et sculptures modernes 79
Atelier de sculpteur-modeleur de pièces décoratives 81
Atelier de sculpteur-modeleur de figures 83
Atelier de décoration au grand feu par le procédé des pâtes colorées. . . . 84
Vase d'Alençon : « La Bretagne ». — Composition et exécution en pâtes sur pâtes par L. d'Eaubonne (1908) 85
Atelier de décoration par les couleurs de grand feu 87
Vase d'Alençon à pans. — Composition et exécution en couleurs sous couverte de grand feu, par Bieuville (1907) 88
Coupe de Juvisy. Composition de Bénédictus exécutée en émail par Vignol (1905). 90
Atelier d'impression sur porcelaine. — Les décalqueuses 92
Atelier de montage en bronze et de ciselure. 93
Le salon d'honneur du Musée céramique 95
Musée céramique. — Galerie des porcelaines européennes 97
Musée céramique. — Gaîne en terre cuite provenant du château d'Oiron. . 101

Musée céramique. — Vitrine de faïences hispano-moresques à reflets métalliques 103
Musée céramique. — Vitrine de porcelaines dures de Meissen, XVIII^e siècle . . 105
Tableau attribué à Boucher. — Collections de la Manufacture 109
Ancien musée des modèles 111
La bataille de chats. Peinture de François Desportes. — Collections de la Manufacture 113
La réception des Ambassadeurs de Tippoo-Saïb à Saint Cloud en 1788. — Gouache originale d'Asselin, peintre de la Manufacture (1765 à 1804). — Collections de la Manufacture 114
L'Ecole de céramique. — Le cours de composition décorative 161
Les rats et l'œuf. — Modèle de Peter 163

Les rats et l'œuf. — Modèle de Peter.

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre premier. — La Manufacture de 1876 à 1890 ; Directions Lauth et Deck. — La porcelaine dure nouvelle 1

Chapitre II. — La Manufacture de Sèvres dans la période contemporaine. — La réorganisation de 1891. — L'exposition universelle de 1900. 27

Chapitre III. — Organisation matérielle et administrative de la Manufacture. 41

Chapitre IV. — La direction des travaux scientifiques et techniques. — Les laboratoires. — Les ateliers de fabrication. 46

Chapitre V. — La direction des travaux d'art. — La sculpture. — La décoration peinte. 77

Chapitre VI. — Le Musée céramique et les collections de la Manufacture. — La Bibliothèque et les Archives 95

Marques de la Manufacture depuis 1740. 117

Liste du personnel dirigeant de la Manufacture depuis 1745. 123

Liste et monogrammes des peintres, décorateurs et doreurs de la Manufacture depuis 1740. 126

Liste des auteurs de compositions décoratives 141

Liste des artistes de l'atelier de peinture sur verre 143

Liste des modeleurs, sculpteurs et réparateurs 144

Liste des auteurs de modèles de sculpture 152

Liste des artistes contemporains de la Manufacture 155

Bibliographie. 157

Table des gravures. 161

ÉVREUX, IMPRIMERIE CH. HÉRISSEY ET FILS

UNIVERSITY OF ILLINOIS-URBANA
3 0112 065720564